GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT FÜR GUMMI, ASBEST U. KUNSTSTOFFE

Zeitschrift für den chirurgischen und technischen Handel, für die Gummi-, Asbest- und Kunststoff-Industrie, ihre Hilfs- und Nebenzweige

Begründet von Th. Gampe und fortgeführt von Georg Springer · Hauptschriftleiter: Dr. Heinrich Hofer

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN ROTH & CO

NR. 12 · 52. JAHRGANG — BERLIN, 25. MÄRZ 1938

Aus dem Inhalt:

GZ-Wochenschau

● Die Außenhandelsumsätze haben sich im Februar in Ein- und Ausfuhr vermindert. Bei der Beurteilung dieses Rückgangs ist in erster Linie zu berücksichtigen, daß der Februar kürzer ist als der Januar. Im Gegensatz zu der Entwicklung im Vormonat war der Rückgang diesmal in der Einfuhr am stärksten. Mit 453 Mill. RM lag sie um rund 31 Mill. Reichsmark unter dem Januarergebnis, und zwar hat sich im wesentlichen nur das Einfuhrvolumen vermindert. Die Ausfuhr lag mit 436 Mill. RM um rund 10 Mill. RM oder etwas mehr als 2 Proz. unter dem Vormonatsergebnis. Die Abnahme entsprach damit ziemlich genau der Entwicklung im gleichen Monat der Vorjahre. Volumenmäßig war die Verminderung etwas stärker, da sich die Ausfuhrdurchschnittswerte erhöht haben. Das Februarergebnis 1937 wurde um rund 30 Mill. RM übertroffen. Die Handelsbilanz schließt im Februar mit einem Einfuhrüberschuß von 17 Mill. RM gegenüber 38 Mill. RM im Vormonat ab.

● Mit der industriellen Arbeit ist auch das industrielle Lohneinkommen in Deutschland, im Jahre 1937 weiter kräftig gestiegen. Die in der Industrie verdienten Lohnsummen haben im November mit 1007,6 Mill. Reichsmark den höchsten Stand seit der Machtergreifung überhaupt erreicht. Für das ganze Jahr 1937 kann die industrielle Lohnsumme mit 11,9 Milliarden RM angenommen werden. Bei weiterhin kaum verändertem Gesamtniveau der Tariflöhne sind die tatsächlichen Arbeitsverdienste auch 1937 weiter beträchtlich gestiegen. Im November 1937 stellte sich der durchschnittliche Bruttostundenverdienst eines Arbeiters nach vorläufigen Ergebnissen der Industrieberichterstattung bereits auf 108,8 (1934 = 100) gegenüber 106,1 zur gleichen Zeit des Vorjahrs. Das durchschnittliche Monatseinkommen eines Arbeiters hat, da die an sich schon hohe Arbeitszeit des Jahres 1936 noch weiter gestiegen ist, wiederum kräftiger zugenommen als der durchschnittliche Stundenverdienst. Es hat mit 117,2 (1934 = 100) im November den höchsten Stand des Jahres 1937 erreicht und liegt um rund 4 Proz. über dem Vorjahr. Das Realeinkommen stieg im letzten Jahre noch um 3,5 Proz.

● Am 1. März 1938 hat der Reichs- und Preußische Wirtschaftsminister die am 5. Otkober 1937 zur Erreichung einer Marktordnung und zur Läuterung des Wettbewerbs im Wärme-, Kälte- und Schallschutzgewerbe gegründete Marktgemeinschaft genehmigt. Die langjährigen Bemühungen des deutschen Isoliergewerbes, die Grundlage zur gemeinsamen Arbeit an einer Marktordnung zu schaffen, sind damit abgeschlossen. Die Marktgemeinschaft wird demnächst, um das erstrebte Ziel zu erreichen, einen Aufruf an alle Unternehmen des Wärme-, Kälte- und Schallschutzgewerbes erlassen, ihr als Mitglied beizutreten. Die neugegründete Marktgemeinschaft Isoliergewerbe beabsichtigt in Zusammenarbeit mit den Organisationen der gewerblichen Wirtschaft, insbesondere durch Aufstellung von Kalkulationsformblättern für alle Betriebe der Wärme-, Kälte- und Schallschutztechnik und durch die Sicherung von Qualitätsleistung die Beseitigung einseitiger Vorteile für einzelne und die Ausschaltung des unlauteren Wettbewerbes zu erreichen.

● Der Oberste rumänische Kontingentierungsausschuß hat beschlossen, alle Einfuhrbewilligungen für Oesterreich, soweit sie noch verwandt wurden, endgültig zu annullieren. An ihrer Stelle werden im Rahmen der für Oesterreich festgesetzten und nicht verwandten verfügbaren Beträge Einfuhrbewilligungen für Deutschland gewährt werden.

● Die diesjährige 76. Hauptversammlung des Vereins Deutscher Ingenieure (VDI.) findet von Freitag, den 27., bis Montag, den 30. Mai, in Stuttgart, der Stadt der Auslandsdeutschen, statt. Die technisch-wissenschaftlichen Vorträge am 27. und 28. Mai werden zu 13 Fachsitzungen zusammengefaßt, die folgende Einzelgebiete der Technik behandeln: Innere Mechanik der Werkstoffe, Nichteisenmetalle, Holztechnik, Gestaltung, Schweißtechnik, Werkzeugmaschinen, Feinmechanik, Industrielle Dampfkraftwerke, Klimatechnik, Kraftfahrt, Textiltechnik, Wehrtechnik, Technikgeschichte. Für den 28. Mai nachmittags sind Hauptvorträge angesetzt. Der geschäftliche und festliche Teil der eigentlichen Hauptversammlung wird am Sonntag, dem 29. Mai, vormittags, abgehalten; im Mittelpunkt dieser Veranstaltung steht ein richtungweisender Festvortrag, der den Beziehungen der deutschen Ingenieurarbeit zum Ausland gewidmet ist. Die Jungingenieure versammeln sich Sonntag nachmittag zu einigen Vorträgen. Ein Begrüßungsabend am Freitag, dem 27., und ein Kameradschaftsabend am Sonntag, dem 29. Mai, bilden den geselligen Teil.

● Die von der Bezirksgruppe Brandenburg im Reichsfachverband der Chirurgieinstrumenten- und Sanitätsgeschäfte auf Montag, den 4. April, angesetzte Monatsversammlung in Berlin, Schubertsaal, fällt wegen der Vorbereitungen zur Volksabstimmung und Reichstagswahl aus.

Grundzüge der deutschen Geld- und Kapitalmarktpolitik

Wir haben an dieser Stelle oft die wirtschaftspolitischen Erfolge der nationalsozialistischen Aufbauarbeit gewürdigt, deren Vorhandensein die beste Bestätigung für die Richtigkeit des eingeschlagenen Weges war. Wenn wir heute — im Zusammenhang mit der freimütigen Rede, die Reichsbankpräsident Dr. Schacht kürzlich auf der Hauptversammlung der Reichsbank hielt — eine Betrachtung über die Finanzierungspolitik bringen, so wäre eine Ueberschrift angebracht, die vielleicht lauten müßte „Arbeit schafft Kapital".

Wenn es schon eine gewisse Zeit gedauert hat, bis manche Wirtschaftskreise des Inlandes nationalsozialistische Wirtschaftspolitik begreifen konnten, so ist es eigentlich nicht wunderlich, daß große Kreise des Auslandes auch heute, trotz aller Erfolge, kein Verständnis für die deutsche Politik auf wirtschaftlichem Gebiete aufbringen können. Verfolgt man ausländische Blätter, so ist es dort beinahe Gewohnheit geworden, den Reichsbankpräsidenten als den Wahrer wirtschaftlicher Vernunft gegenüber dem Nationalsozialismus anzusehen. Diese Betrachtung zeigt allein, wie wenig diese Kreise sich bisher Mühe gaben, in das nationalsozialistische Wirtschaftsdenken einzudringen. Dr. Schacht hat, wie seine Rede und noch mehr seine Taten beweisen, die praktischen Folgen aus dem wirtschaftlichen Denken des Nationalsozialismus gezogen und damit alte und sehr entschieden ausgesprochene Forderungen des Nationalsozialismus erfüllt. Die Finanzierungspolitik hatte zum Ziel, die brachliegenden Arbeitskräfte einzusetzen, sie der Produktion zuzuführen und damit die Produktion zu erweitern. Die so häufig benutzten Schlagworte von „Kreditausweitung" und „Geldschöpfung" zeigen immer wieder, daß viele Auslandskreise die Dinge restlos falsch, nämlich von der Geldseite und nicht von der Arbeitsseite her ansehen. Was Deutschland trieb, war Arbeitsausweitung und nicht Kreditausweitung oder Geldschöpfung.

Die Währungsfrage zeigt sich — wie Dr. Schacht ausführte — bei einem Land, das, wie Deutschland, eng mit den großen Weltwirtschaftsländern verbunden ist, immer in zweierlei Gestalt. Zunächst in dem Problem eines angemessenen Kursstandes gegenüber den wichtigsten Währungen der Welt und dann in der Aufrechterhaltung gesunder Währungsverhältnisse im Inland. Das erste Problem konnte durch die Devisenbewirtschaftung gesichert werden, das zweite, die Aufrechterhaltung gesunder und angemessener Wertverhältnisse im deutschen Wirtschaftsleben erforderte besondere Aufmerksamkeit, da es aufs engste mit der seit 1933 betriebenen Aufbaufinanzierung verknüpft war. Die Kreditkrise und die bis 1932 verfolgte Deflationspolitik hatten in Deutschland wertvolle Wirtschaftskreise brachgelegt. Wenn auch im Lande genug Arbeitskräfte vorhanden waren und über ausreichende Wirtschaftsreserven verfügt werden konnte, um einen erfolgversprechenden Ankurbelungsversuch zu unternehmen, so verhinderte doch damals das Fehlen einer klaren wirtschaftlichen Zielsetzung und der geschlossenen Einheit, den Versuch, die vorhandenen Möglichkeiten mit der notwendigen Großzügigkeit auszunützen. Das Außerordentliche unseres Vorgehens, so betonte Dr. Schacht, bestand in dem Tempo und in der Größenordnung des Krediteinsatzes der Reichsbank, mit dem künftig erwartete Reichseinnahmen vorweg genommen wurden. Um den Erfolg zu sichern und um speziell auch inflationistische Entwicklungen sofort verhindern zu können, war eine Reihe besonderer Vorkehrungen notwendig.

Nach der Machtübernahme wurde im Mai 1933 ein besonderer Kabinettsausschuß unter dem Vorsitz des Reichsbankpräsidenten eingerichtet, der eine einheitliche Ausrichtung aller Maßnahmen auf dem Geld- und Kapitalmarkt vornahm. Mit diesen Vollmachten war die Reichsbank von Anfang an darauf bedacht, alle Möglichkeiten zur Finanzierung der öffentlichen Vorhaben auszuschöpfen und diesen das Primat an der von Jahr zu Jahr steigenden Geldkapitalbildung zu sichern. Ferner mußte die erwachende Initiative der Wirtschaft durch eine sorgfältige und planmäßig vorbereitete Zinssenkung unterstützt werden, die dann Anfang 1935 zu einer Senkung des Nominalzinses der festverzinslichen Werte um 1½ Proz. und mehr sowie zu einer Ermäßigung der Zinsbelastung für kurzfristige Kredite führte. Dann wurde in Zusammenhang mit den bei der Kreditkrise gemachten Erfahrungen der deutsche Kreditapparat neugeordnet, um an der Aufbaufinanzierung in entsprechender Weise mitwirken zu können. Die Gemeindefinanzen wurden durch umfassende Entschuldungsmaßnahmen bereinigt. Am Geld- und Kapitalmarkt wurden durch fortschreitend stärker werdende Auflegung öffentlicher Anleihen sowie die bekannte Sola-Wechsel-Aktion der Golddiskontbank und durch direkte Inanspruchnahme für Sonderwechsel möglichst alle flüssigen Gelder abgeschöpft, um inflationistischen Folgen vorzubeugen. Schließlich wurde, um die eben aufgeführten auf der Geldseite getroffenen Maßnahmen nachdrücklich zu unterstützen, der Grundsatz der Stabilität von Löhnen und Preisen durch die Schaffung der entsprechenden Ueberwachungsinstanzen sichergestellt.

Keine Maßnahme die im neuen Deutschland getroffen wurde, ist — wie Dr. Schacht ausführte — im Ausland so kritisiert und bezweifelt worden wie die Methode unseres finanzpolitischen Vorgehens. Der Erfolg hat aber unserer Methode recht gegeben; denn die Währung blieb stabil, die Leistungen des Geld- und Kapitalmarktes konnten von Jahr zu Jahr steigen (allein mehr als 8,5 Milliarden RM Reichsanleihen wurden in den letzten drei Jahren untergebracht), zunehmende Spartätigkeit trug entscheidend zur Anleihekonsolidierung bei und der Reichshaushalt weist von Jahr zu Jahr steigende Einnahmen auf.

Es ist bekannt, betonte Dr. Schacht, daß die lang- und kurzfristige Verschuldung des Reiches in den letzten Jahren erheblich zugenommen hat und daß es bisher noch nicht gelungen ist, die kurzfristige Verschuldung völlig abzudecken oder zu fundieren. Man muß aber in Betracht ziehen, daß der Erhöhung der Reichsschulden eine Verminderung der privaten Schulden gegenübersteht, so daß es sich im Ergebnis weniger um eine Erhöhung der Gesamtverschuldung Deutschlands als um eine Verlagerung der Verschuldung vom privaten auf den öffentlichen Sektor handelt. Unsere ausländischen Kritiker würden erstaunt darüber sein, so unterstrich Dr. Schacht, wie wenig bedenklich der finanzielle Einsatz gegenüber der erzielten Leistung im ganzen erscheinen würde. Die Grenzen für eine staatliche Verschuldung lassen sich haushaltmäßig da festlegen, wo Verzinsung und Tilgung nicht mehr aufgebracht werden können, währungsmäßig da, wo die kurzfristige Kreditaufnahme des Staates nicht mehr aus dem Geldmarkt, sondern aus der Notenpresse gedeckt wird. Diese Grenzen werden nicht überschritten.

Da sich die Reichsbank von Anfang an bewußt war, daß die bisherigen Finanzierungsmethoden keine „endlose Straße" darstellen, war es unbedenklich möglich, einen zeitlich und größenmäßig begrenzten Kredit einzusetzen. Die nunmehr eingetretene Konsolidierung der wirtschaftlichen Verhältnisse erlaubt es, jetzt auf dem Gebiet des Krediteinsatzes für Reichsaufträge von der Methode der Zwischenfinanzierung durch Sonderwechsel abzusehen und die benötigten Mittel, soweit sie nicht aus dem regelmäßigen Etat fließen, durch Ausgabe von Reichsschatzanweisungen und Reichsanleihen unmittelbar aus den Kreditmärkten aufzubringen. Soweit Schatzanweisungen in Zahlung gegeben werden, wird dies in einem Umfang geschehen, daß bei Fälligkeit ohne weiteres konsolidiert werden kann. Die Durchführung dieser Maßnahmen gewährleistet die Gesunderhaltung von Deutschlands Währung und Finanzen, sichert das bisher Geschaffene und den weiteren Ausbau.

Es ist selbstverständlich, daß auch in Zukunft größte Sparsamkeit und Wirtschaftlichkeit in der Verwendung öffentlicher Mittel sowie ihre zentrale Zusammenfassung dringend notwendig sind. Die seit Jahren durchgeführte weitgehende Ueberwachung der Finanzgebarung öffentlicher Stellen wird auch künftig unentbehrlich sein; denn je augenfälliger die Sparsamkeit im öffentlichen Haushalt ist, um desto größer wird der Widerhall der Forderungen an die Bevölkerung sein; denn die Förderung der Spartätigkeit ist für den Erfolg der weiteren Vorhaben des Reiches notwendig. Die Leistungsfähigkeit des Geld- und Kapitalmarktes muß auch weiterhin überwiegend den Reichsbedürfnissen und der Konsolidierung bzw. Tilgung der bisherigen kurzfristigen Finanzierung vorbehalten bleiben. Die Bevölkerung muß bereit sein, ihre Ersparnisse in erster Linie der Aufrüstung zur Verfügung zu stellen, die ihrem Schutze dient, unter Zurückstellung individueller Wünsche.

Reichsbankpräsident Dr. Schacht, über dessen freimütige Ansprache anläßlich der Hauptversammlung der Reichsbank wir referierten, ist bekannt für seine gewissenhafte Vorsicht. Seine Rede gibt die Garantie, daß Währung, Lebenshaltung und Finanzpolitik, die nach dem Willen des Führers gesichert bleiben sollen, unerschüttert sind, sie zeigt uns darüber hinaus, daß durch die Konsolidierung der Wirtschaftsverhältnisse der Weg zu neuen Finanzierungsmethoden frei geworden ist.

Kautschuktechnologische Konferenz London 23. bis 25. Mai 1938

Wir brachten bereits in Nr. 52 der Gummi-Zeitung 1937 die vorläufige Ankündigung über die genannte Konferenz, die das Sekretariat des Institution of the Rubber Industry an alle interessierten Stellen richtete. In einem zweiten Rundschreiben, das übrigens ebenso wie das erste vom Sekretariat des IRI. kostenlos erhältlich ist und dem ein Anmeldeformular zur Teilnahme an der Konferenz beigefügt ist, werden weitere Einzelheiten über die Konferenz bekanntgegeben. Die Konferenz findet im The Edward VII Rooms des Hotel Victoria, Northumberland Avenue, London IV, C, L. statt.

Es werden zunächst alle die Konferenz unterstützenden Vereinigungen aufgezählt. Es handelt sich bis jetzt um 66 einzelne Verbände aus aller Welt. Darunter befinden sich an deutschen Vereinigungen der „Verband Deutscher Elektrotechniker" und der „Verband der Kautschuk- und Asbestwarenindustrie", Wien. Wie wir erfahren, soll sich auch noch die „Deutsche Kautschuk-Gesellschaft" anschließen. Bis jetzt wurden folgende Vorträge angemeldet:

Vorträge

Die Pendelmethode zur Bestimmung der Elastizität. F. B. Jones und W. H. Pearce.
Prüfung und Kontrolle der Qualität von Latex. E. A. Murphy.
Die Mastikation von Kautschuk. Bemerkungen über einige vorkommende Oxydationsprozesse. W. F. Busse.
Dielektrische Verluste im Kautschuk. Prof. Dr. C. Zwikker.
Die Kristallisation von Kautschuk und seine technische Lebensdauer. Prof. Dr. H. Mark.
Zusammensetzung und kolloidale Eigenschaften von Balata-Latex. A. R. Kemp.
Aenderungen kolloidaler Eigenschaften von Kautschuklatex und technische Anwendungen. Dr. C. M. Blow.
Künstliche Massen, die kautschukähnliche Eigenschaften besitzen. Dr. R. Lepsius.
Herstellung und Eigenschaften halogenierter Derivate aus Latexkautschuk. H. C. Baker.
Plastische Massen aus Kautschuk. Dr. H. Barron.
Methoden zur Bewertung der Dauerhaftigkeit von Kautschukfäden. J. P. Griffiths.
Prüfung und Eigenschaften des Kautschuks aus Latex. Dr. G. W Usherwood.
Die Anwendung der Thermodynamic auf die Chemie des Kautschuks. Dr. Norman Bekkedahl.
Die Werte der physikalischen Konstanten des Kautschuks. Dr. Lawrenz A. Wood.
Die Oxydierbarkeit als Zustandsprüfung des Kautschuks. Prof. C. Dufraisse.
Anwendungen der Messung der Oxydierbarkeit. Prof. C. Dufraisse und J. le Bras.
Cyclisierter Kautschuk, insbesondere Borfluoridderivate. Dr. H. P. Stevens und Dr. C. J. Miller.
Untersuchungen über die Eigenschaften und die Natur des Hartgummis. B. D. Porrit.
Vergleich zwischen beschleunigter und natürlicher Alterung unter verschiedenen Bedingungen. Dr. J. R. Scott.
Farbmessung und ihre Anwendung in der Gummi-Industrie. Dr. W. H. Willott.
Gereinigter Latex und Kautschuk. Dr. R. J. Noble.
Studien über die Konstitution der Latices und ihre Beziehungen zum Leben der Pflanzen. Prof. E. de Wildeman.
Plastizität und Farbe von Sheetkautschuk. J. D. Hastings.
Ermüdung im Kautschuk. Teil 2. Neue Methode zur Messung des Einflusses der Ermüdung auf die elastischen Eigenschaften des Kautschuks. Dr. W. J. S. Naunton und J. R. S. Waring.
Der Einfluß der Alterung auf die Wasserabsorption von vulkanisiertem Kautschuk. J. A. Robertson.
Die Anwendung von Hochfrequenzströmen in der Gummi-Industrie. H. Leduc.
Die Entwicklung der Regeneriertechnik im Verlauf von 100 Jahren. Dr. P. Alexander.
Der Mechanismus der Oxydation des Kautschuks und seine Auswirkung auf die beschleunigten Alterungsprüfungen. Dr. L. B. Morgan und D. W. J. S. Naunton.
Einige Probleme der Produktion von Latex und Kautschuk auf den Plantagen. Lt.-Col. B. J. Eaton.
Reaktionswärme und andere Erscheinungen der Gasvulkanisation. A. M. Malcolm, F. H. Cotton und R. Buckingham.
Der Einfluß von Zug auf die chemische Aktivität von Kautschuk. D. Banerjee, F. H. Cotton und Dr. R. W. West.
Aenderung der Ungesättigtheit des Kautschuks während der Vulkanisation D. Banerjee, F. H. Cotton und Dr. R. W. West.
Eine Untersuchung über die Zweckmäßigkeit von flachen und V-förmigen Transmissionsriemen. S. A. Brazier.
Einige Probleme aus der Kabelindustrie. Ing. F. Lion.
Keton-Amine als Alterungsschutzmittel im Kautschuk. R. L. Sibley.
Direkte Bestimmung von Sauerstoff in Kautschuk. Dr. H. I. Cramer, I. J. Sjothun und L. E. Oneacre.
Eine Beziehung zwischen den kritischen Antioxydationspotentialen und der antioxydativen Wirkung von Alterungsschutzmittel im Kautschuk. E. B. Babcock.
Studien über das elektrokinetische Verhalten von Latex. Prof. E. A. Hauser.
Die praktische Bedeutung einiger neuer Beobachtungen in bezug auf Latex. Dr. D. Spence.
Die Prüfung von Kautschuk bei tiefen Temperaturen. J. H. Carrington.
Vulkanisationseigenschaften von Gummirußen. W. B. Wiegand und J. W. Snyder.
Kautschukelastizität und Gaselastizität. Prof. Dr. H. Mark.
Die Verwendung von Gummireifen in der Landwirtschaft Frankreichs. P. Petithuguenin.
Die Situation des Kautschukmarktes in Skandinavien. Autogummi-Forhandler-Foreningen.
Einige Probleme der Verwendung von Gummifäden in Textilien. Prof. W. Davis.
Betrachtungen der Polymerisation in kautschukartigen Verbindungen. Prof. E. K. Rideal.
Die Klebrigkeit von Rohkautschuk. Prof. D. O. de Vries.
Die Messung der Sauerstoffabsorption des Kautschuks in Luft. A. G. Milligan und J. E. Shaw.
Besondere Verwendung von Kautschuk in der Herstellung von Hochspannungs-Untergrundkabeln. A. M. Jamey.
Eigene Beobachtungen über die Herstellung von Kautschuk auf den Plantagen in bezug auf seine Veränderlichkeit. V. Cayla.

Weitere Vorträge wurden in Aussicht gestellt von folgenden Anmeldern:

C. R. Boggs, Prof. G. Bruni, G. E. Coombs, J. R. M. Duncan, Etablissements Hutchinson, Dr. H. L. Fisher, Ir. J. G. Fol, T. L. Garner, Gesellschaft für technischen Fortschritt, Dr. H. Heering, M. M. Heywood, Prof. Dr. F. Kirchhof, W. L. Semon, Dr. P. Stöcklin, Dr. D. F. Twiss, Dr. van der Wyk, Dr. A. van Rossem, Prof. G. S. Whitby, Ira Williams, C. G. Williams.

Konferenzteilnehmer, die in England wohnen, haben eine Einschreibegebühr von 1 Pfd. Sterl. zu entrichten. Ausgenommen sind offizielle Vertreter von Vereinigungen, die sich selbst an der Konferenz beteiligen. Diese Gebühr berechtigt zum Bezug der „Transactions", die die Vorträge und die Diskussionen enthalten. Die „Gummi-Zeitung" und der „Kautschuk" werden ausführliche Berichte über die Tagung, Referate und Uebersetzungen der Vorträge bringen.

Von Teilnehmern, die außerhalb Englands wohnen wird keine Gebühr erhoben. Wollen diese jedoch die „Transactions" erwerben, so müssen auch sie die obengenannte Gebühr bis 25. Mai einsenden. — Alle Teilnehmer erhalten:

1. Ein nichtübertragbares Teilnehmerabzeichen zum Besuch der Konferenz.
2. Das Recht zur Teilnahme an verschiedenen Exkursionen und Einrichtungen der Konferenz.
3. Die von der Konferenz herausgegebenen Vorträge (auf besonderem Formular zu bestellen).

Die zuletzt genannten Vorträge werden nur an Konferenzteilnehmer abgegeben. Der Preis für die „Transactions" für Nichtteilnehmer beträgt 1 Pfd. Sterl. 11 sh 6 d nach dem 25. Mai.

Das Konferenzkomitee garantiert nicht für die Annahme von Anmeldungen, die es nach dem 1. Mai erhält. Die Anmeldungen müssen auf einem besonderen Vordruck eingereicht werden.

Zum Schluß wird noch auf die in Glasgow von Mai bis Oktober 1938 stattfindende Empire Exhibition aufmerksam gemacht, auf der auch die Kautschukindustrie stark vertreten sein wird.

Weitere Anfragen wolle man richten an: The Secretary, Institution of the Rubber Industry, 12 Whitehall, London, S. W. 1. Telephone: Whitehall 5012, Telegramme: Whitehall 5012.

Gemeinschaftsreise Berlin—London

Die Deutsche Kautschuk-Gesellschaft hat in Anbetracht der vielen Tagungen im Mai und Juni d. J. ihre Hauptversammlung in den Herbst verlegt. Sie will damit aber auch den deutschen Kautschukfachleuten Gelegenheit geben, an der Londoner Kautschuk-Konferenz der Institution of the Rubber Industry teilnehmen zu können.

Die Gemeinschaftsfahrt soll am 22. Mai vormittags in Köln beginnen, die Rückfahrt ab London ist am 26. Mai. Die Teilnehmerzahl ist für die Kosten ausschlaggebend, so daß wir vorerst zwei Preisstufen für 15 bzw. 30 Teilnehmer angeben.

Die Gemeinschaftsfahrt Köln—London, London—Köln kostet mit dreitägigem Aufenthalt, Uebernachtungen und Verpflegung bei einer Teilnehmerzahl von 30 etwa 118 RM pro Person bei 2. Klasse Eisenbahn und etwa 96 RM bei 3. Klasse Eisenbahn. Bei 15 Teilnehmern stellen sich die entsprechenden Fahrtkosten auf 126 RM bzw. 102 RM. Jeder Teilnehmer erhält noch einen kleinen Devisenbetrag für persönliche Verwendung. Teilnehmer in und um Berlin können die Gemeinschaftsfahrt bereits in Berlin beginnen, so daß eine weitere Preisermäßigung für die Fahrt Berlin—Köln eintritt.

Wir bitten, Anmeldungen umgehend, spätestens jedoch bis zum 26. März, an die Schriftleitung, Berlin SW 68, Alexandrinenstraße 108 (Fernsprecher: 17 58 45), zu senden.

Die Kautschuk-Weltwirtschaft im Jahre 1937 II. (Schluß)

Im Jahre 1932 verbrauchte die Welt nur 689 100 t. Innerhalb von fünf Jahren stieg somit der Kautschuk-Weltverbrauch um 389 745 t oder 56 Proz.

Auch im vorigen Jahre waren die Vereinigten Staaten die größten Kautschukverbraucher der Welt. Sie führten 600 341 t Kautschuk ein gegen 487 939 t in 1936. Von den gesamten Weltverschiffungen an Kautschuk gingen im vorigen Jahr 53 Proz. und in 1936 sogar 57 Proz. nach den Vereinigten Staaten. Angesichts dieses großen Kautschukbedarfs, der fast restlos aus englischen und holländischen Erzeugungsgebieten stammte, ist es erklärlich, daß die Vereinigten Staaten ein besonders großes Interesse an einer vernünftigen Durchführung der Restriktion haben. Als im Frühjahr 1937 die Weltvorräte an Kautschuk stark zurückgingen und die Preise immer schärfer anzogen, sah sich die amerikanische Regierung auf Drängen der Verbraucher gezwungen, in London offiziell Protest einzulegen, weil man die Preissteigerung ruhig zulasse und hierdurch den amerikanischen Großverbrauchern erhebliche Schwierigkeiten bereite. Es ist leider nicht bekanntgeworden, welche Antwort die englische Regierung erteilt hat. Aus amerikanischen Pressestimmen ging hervor, daß der Zweck dieses Eingreifens der Regierung eine vollständige Beseitigung der Restriktion sein sollte. Wenn dieses Ziel auch nicht erreicht wurde, so doch eine starke Erhöhung der Ausfuhrquoten und damit eine wesentliche Vergrößerung des Angebots. Dieses größere Angebot fiel allerdings in die Monate, in denen der amerikanische Kautschukverbrauch mehr und mehr zurückging. Während in der ersten Jahreshälfte der Verbrauch 52 000 t im Monatsdurchschnitt ausmachte, lag er in der zweiten Jahreshälfte nur noch bei 39 000 t. Der letzte Monat des Jahres wies mit einem Verbrauch von nur 29 160 t einen seit langem nicht bekannten Tiefstand auf. Der gesamte amerikanische Jahresverbrauch betrug 542 947 t gegen 575 000 t in 1936 und 491 500 t in 1935. Der Rekordverbrauch des Jahres 1936 konnte nicht gehalten werden, wurde vielmehr um rund 32 000 t unterschritten. Im Gegensatz zu dem Kautschukverbrauch hat der von Regeneraten weiter zugenommen. Im verflossenen Jahre wurden 159 229 t Regeneratkautschuk von den Vereinigten Staaten verarbeitet gegen 141 486 t in 1936 und 117 500 t in 1935. Während der Anteil des Regeneratverbrauches am gesamten Kautschukverbrauch 1935 noch 23,9 Proz. ausmachte, stieg er 1936 auf 24,6 Proz. und erreichte 1937 sogar 29,3 Proz. Selbstverständlich war auch hier der Verbrauch in der ersten Jahreshälfte 1937 besonders hoch. In den letzten Monaten dagegen ging er mehr und mehr zurück, um mit 7674 t im Dezember nur noch die Hälfte des Verbrauches von April auszumachen. Der ungewöhnlich schnelle Rückgang des Kautschukverbrauchs in den Vereinigten Staaten war eine Folge der Erzeugungseinschränkungen in der amerikanischen Automobilindustrie und der dadurch bedingten Absatzstockungen der Reifenfabriken.

Im Gegensatz zu den Vereinigten Staaten ist der Kautschukverbrauch in fast allen übrigen Verbrauchsländern gestiegen. Dies gilt in erster Linie von den europäischen Ländern, wo vor allem ein beträchtlicher Aufrüstungsbedarf vorlag. An der Spitze der europäischen Verbraucher marschierte im vorigen Jahre wiederum England. England führte 137 351 t Kautschuk ein gegen nur 62 676 t in 1936, die Einfuhr wurde also mehr als verdoppelt. Trotz gestiegener Einfuhr war die Wiederausfuhr in Höhe von 44 920 t um 24 541 t geringer als 1936. Die englische Kautschuk-Nettoeinfuhr betrug mithin 92 431 t, während 1936 überhaupt keine Nettoeinfuhr zu verzeichnen war. 1936 wurde nicht nur über die tatsächliche Einfuhr hinaus Kautschuk wieder ausgeführt, sondern auch der Gesamtbedarf des Jahres in Höhe von 99 251 t aus vorhandenen Vorräten gedeckt. Der Jahresverbrauch 1937 hingegen, der die noch nicht gekannte Höhe von 114 628 t erreichte, mußte mit 92 431 t aus der laufenden Einfuhr und mit 22 197 t aus Vorräten gedeckt werden. Daß bei dieser Entwicklung die englischen Rohgummivorräte in den beiden letzten Jahren stark zusammenschrumpfen mußten, leuchtet ein. Die englischen Vorräte, die Ende 1935 noch 164 295 t betrugen, gingen 1936 auf 78 462 t zurück und betrugen 1937 nur noch 57 785 t. Wenn auch die englischen Kautschukvorräte sich seit August vorigen Jahres allmählich wieder erhöhten, betrugen doch die Vorräte Ende Juli nur 42 175 t, so muß ihre Höhe am Jahresende 1937 als besorgniserregend niedrig bezeichnet werden. Sie deckten lediglich den englischen Bedarf für ein halbes Jahr, boten aber keine Reserve für die übrigen europäischen Bedarfsländer, die auf den englischen Markt angewiesen sind. In England ist das Vorratsproblem im letzten Jahre wiederholt, allerdings nicht aus markttechnischen, sondern aus wehrwirtschaftlichen Gründen, erörtert worden. Man wies darauf hin, daß die gesamten Vorräte in den Häfen von London und Liverpool lagern und so im Kriegsfalle Flugzeugangriffen besonders stark ausgesetzt seien. Eine wenigstens teilweise Umlagerung wurde dringend verlangt. Falls eine solche Umlagerung nicht durchführbar sei, müßten Sondervorräte an strategisch einwandfreien Plätzen geschaffen werden. Wie weit dieses Problem bereits in Angriff genommen worden ist, ist aus naheliegenden Gründen bisher nicht bekanntgeworden.

Da die übrigen Kautschuk verbrauchenden Länder eigentliche Verbrauchsziffern nicht veröffentlichen, müssen die Nettoeinfuhren dem jeweiligen Verbrauch gleichgesetzt werden, was in den meisten Fällen auch wohl den tatsächlichen Verhältnissen entspricht oder zum mindesten sehr nahekommt. Das zweitgrößte Verbrauchsland Europas ist Deutschland, dessen Kautschukeinfuhr in den letzten Jahren ganz bedeutend gestiegen ist. Die deutsche Kautschukeinfuhr betrug im vorigen Jahr 98 170 t gegen 71 793 t in 1936 und 62 900 t in 1935. Gegenüber 1932 ergibt sich eine Einfuhrsteigerung von nicht weniger als 53 170 t, während gegenüber 1929 eine Verdoppelung der Einfuhr zu vermerken ist. Es sei noch darauf hingewiesen, daß die deutsche Kautschukeinfuhr im Mai vorigen Jahres mit einem hundertprozentigen Zoll belegt wurde. Die aus diesem Zoll anfallenden Beträge dienen zur Finanzierung der Großanlagen zur Herstellung synthetischen Kautschuks.

Recht unwesentlich ist die Kautschukeinfuhr Frankreichs gestiegen, die im vorigen Jahr 59 959 t betrug gegen 56 777 t in 1936. Wie in den meisten Verbrauchsländern macht sich auch in Frankreich das Bestreben nach Unabhängigkeit im Bezuge lebenswichtiger Rohstoffe bemerkbar. Es wird daher alles darangesetzt, die in eigenen Kolonien vorhandenen Kautschukpflanzungen auszubauen. Man erwartet, daß Frankreich in etwa vier Jahren von fremder Kautschukeinfuhr völlig unabhängig ist, seinen Bedarf also ausschließlich aus eigenen Erzeugungsgebieten decken kann.

Während Frankreich sich dem Ausbau der eigenen Kautschukpflanzungen zugewandt hat, schenkt Italien der Herstellung synthetischen Kautschuks seine besondere Aufmerksamkeit. Durch gesetzgeberische Maßnahmen wird sowohl im Königreich als auch in den Kolonien diese Erzeugung gefördert. Der italienische Kautschukbedarf bezifferte sich im vorigen Jahr auf 23 980 t gegen nur 15 998 t in 1936.

Erneut zurückgegangen ist die russische Kautschukeinfuhr, die im vorigen Jahr nur noch 27 404 t betrug gegen 30 967 t in 1936 und 37 600 t in 1935. Es liegt hier die Vermutung nahe, daß Rußland heute bereits einen großen Teil des Kautschukbedarfes durch künstlichen Kautschuk deckt. Auf der Jahresversammlung des Rubber Plantations Investment Trust im Mai 1937 behauptete Mr. Welch, der Vorsitzende dieses Unternehmens, daß Rußland im Jahre 1935 25 000 t und 1936 sogar schon 45 000 t künstlichen Kautschuk verarbeitet habe.

Kräftig gestiegen ist die Kautschukeinfuhr Belgiens und der Tschechoslowakei. Belgien führte 14 969 t ein gegen 9627 t und die Tschechoslowakei 13 063 t gegen 8772 t in 1936. Von den übrigen europäischen Ländern, deren Jahresverbrauch unter 10 000 t liegt, seien noch erwähnt Schweden mit einer Einfuhr von 6693 t in 1937 und 4594 t in 1936, Polen mit 6052 t Einfuhr in 1937 und 4794 t in 1936 und Deutsch-Oesterreich mit 3773 t in 1937 und 3445 t in 1936. Zählt man diese Einfuhr der deutschen zu, so ergab sich für Großdeutschland eine Kautschukeinfuhr 1937 von 101 943 t. Die großdeutsche Einfuhr kam so dem englischen Kautschukverbrauch sehr nahe.

Von den größeren Kautschukverbrauchern in Uebersee sind neben Japan, Kanada und Australien zu nennen. Japans Kautschukeinfuhr betrug im Vorjahre 62 205 t gegen 61 701 t in 1936, erfuhr also infolge der Devisenbewirtschaftung praktisch kaum eine Aenderung. Kanadas Einfuhr hingegen hat ganz ungewöhnlich zugenommen. Sie betrug 36 087 t gegen 27 867 t in 1936. Eine Kautschukeinfuhr in der Höhe des vorigen Jahres hatte Kanada bisher noch nicht aufzuweisen. Selbst die Einfuhr von 1929 wurde noch um 500 t überschritten, während gegenüber 1933 fast eine Einfuhrverdoppelung zu verzeichnen ist. Australiens Kautschukeinfuhr schließlich nahm von 14 423 t in 1936 auf 19 257 t zu. Auch hier wurde eine bisher noch nicht gekannte

Einfuhrhöhe erzielt. Es muß darauf hingewiesen werden, daß Australien noch 1934 nur einen Kautschukbedarf von 9600 t hatte.

Zusammengefaßt ergibt sich für die beiden letzten Jahre folgender Kautschukverbrauch bzw. Kautschukeinfuhr der wichtigsten Verbrauchsländer (in t):

	1937	1936
Vereinigte Staaten	542 947	575 000
England	114 628	99 251
Deutschland	98 170	71 793
Frankreich	59 959	56 777
Italien	23 980	15 998
Rußland	27 404	30 967
Belgien	14 969	9 627
Tschechoslowakei	13 063	8 772
Schweden	6 693	4 594
Polen	6 052	4 794
Deutschösterreich	3 773	3 445
Japan	62 205	61 701
Kanada	36 087	27 867
Australien	19 257	14 423
Sonstige Länder	49 658	31 611
	1 078 845	1 016 620

Infolge des ungefähren Ausgleichs zwischen Kautschukverbrauch und Verschiffung der Erzeugungsländer haben die Kautschuk-Weltvorräte nur unwesentliche Verschiebungen erfahren. Der starke Rückgang der Vorräte in der ersten Hälfte 1937 konnte in der zweiten wieder ausgeglichen werden. Am Jahresende stellten sich die gesamten Weltvorräte an Kautschuk auf 518 092 t gegen 458 261 t Ende 1936 und 730 537 t Ende 1933. Diese Vorräte teilten sich wie folgt auf (Mengen in t):

	1937	1936
Singapore, Penang	44 792	26 969
Para und Manaos	1 771	2 454
London und Liverpool	57 785	78 462
Vereinigte Staaten	256 618	223 000
Schwimmende Mengen	135 000	103 000
Vorräte der englischen Fabriken	22 126	24 376
Weltvorräte	518 092	458 261

Die am Ende des vorigen Jahres vorhandenen Weltvorräte würden gereicht haben, um den Weltbedarf in seiner gegenwärtigen Höhe für ein halbes Jahr zu decken. Da sich im vorigen Jahr herausgestellt hat, daß die Kautschukpflanzer in verhältnismäßig kurzer Zeit sich auf eine erhöhte Erzeugung umzustellen vermögen, vor allem dank der großen Eingeborenenpflanzungen, können Vorräte in dieser Höhe als durchaus genügend bezeichnet werden, um den Weltbedarf laufend zu sichern. Die Verschärfung der Restriktion in diesem Jahr wird im übrigen ein weiteres Steigen der Kautschukvorräte hintanhalten. Ebenso wird der Internationale Kautschukausschuß alles daransetzen, um eine Entwicklung wie im Frühjahr 1937 zu verhindern. Mehr denn je liegt es auch im Interesse der Kautschukerzeuger, die Kautschukpreise stabil zu halten und spekulative Ueberspitzungen zu verhindern. Nur so kann die Aufwärtsentwicklung des Weltbedarfs an Kautschuk vor allem für andere Zwecke als Reifen gesichert werden.

Dr. T.

Fortschritte in der Kautschukverarbeitung im Jahre 1937

V.

Von Reg.-Rat Dipl.-Ing. **W. Schlitt**

Auf dem Sondergebiet der Ballherstellung sind innerhalb der Berichtsspanne ebenfalls verschiedenartige Vorschläge gemacht worden. Um gemäß dem DRP. 653 800 aus nicht zu wässerigen Kautschukdispersionen einen Kautschukball herzustellen, verfährt man vorteilhaft so, daß man sich einer Kugelform bedient, die aus einem porösen Werkstoff, wie z. B. Gips, Ton oder ungebranntem Porzellan, besteht und aus zwei aufeinanderpassenden Halbkugeln zusammengesetzt ist. Die Halbkugeln sind mit einem Flanschrad versehen, der das Zusammenhalten der beiden Halbkugeln erleichtert. Vorteilhaft ist es, die Form mit einer Vorrichtung zu versehen, die bewirkt, daß im Innern der Form jederzeit sich der gleiche Druck einstellt, wie er in der Umgebung der Form herrscht, ohne daß die Dispersion aus dem Innern der Form ausfließen oder aus ihr herausgedrängt werden kann. Den Druckausgleich erreicht man z. B. dadurch, daß man durch die Formwand ein Röhrchen führt, das z. B. aus Glas besteht und soweit in das Innere der Form reicht,

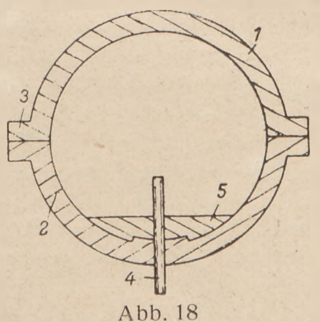


Abb. 18

daß in keiner Stellung der mit der Dispersion beschickten Form das Ende des Röhrchens unter die Oberfläche der Dispersion gerät. Abb. 18 zeigt schematisch eine derartig eingerichtete Form, die sich aus den beiden Halbkugelformen 1 und 2 zusammensetzt. 3 bedeutet den Flanschrand, 5 die Dispersion. Das den Druckausgleich gestattende Röhrchen ist durch 4 angedeutet. In die mit dem Röhrchen versehene Halbkugelform wird die zum Herstellen des Balles erforderliche Menge der wässerigen Kautschukdispersion eingefüllt, die zweite Halbkugel aufgesetzt und vorteilhaft um den Flanschrand ein Dichtungsband gelegt. Dann wird die Kugelform in eine der bekannten Vorrichtungen, die eine kreisende Bewegung um zwei Achsen ermöglichen, so eingespannt, daß sich die Halbkugeln nicht gegeneinander verschieben können. Die Kugelform wird in dieser Vorrichtung solange in Bewegung gehalten, bis sich die Kautschukfeststoffe auf der Formwand abgelagert haben. Nach viertelstündiger Bewegung in der Vorrichtung ist der Dispersion soviel Wasser entzogen, daß das Innere der Form mit einer nicht mehr fließenden, gleichmäßigen Schicht überzogen ist. Die Form wird zur beschleunigten Verfestigung der Kautschukschicht während der kreisenden Bewegung erwärmt. Der verfestigte Ball wird vor oder nach Abkühlung der Form entnommen, getrocknet und nach bekannten Verfahren z. B. frei vulkanisiert. Durch Benutzung entsprechend gravierter Formen lassen sich in einem Arbeitsgang Kautschukbälle herstellen, die hinsichtlich der Oberflächenmusterung Lederfußbällen mit über die Oberfläche hervortretenden Nähten gleichen.

Zum Unterschiede von dem bekannten Verfahren, Spielbälle aus unter Lufteinschluß überlappt übereinander geklebten Kautschukplatten in geschlossenen Vulkanisierformen zu heizen, ist im DRP. 641 929 die Lehre gegeben, daß in den Ballrohling nur soviel Luft eingeschlossen wird, daß der Gegendruck derselben während der Vulkanisation kleiner bleibt als der Druck, unter dem im Vulkanisierkessel geheizt wird. Der Druck im Vulkanisierkessel steigt rascher an, als der Druck im Hohlkörper durch die Temperaturerhöhung steigt. Bei diesem Verfahren wird also ohne Zuhilfenahme von geschlossenen Formen vulkanisiert. Eine rasche Drucksteigerung beim Vulkanisieren, der die Drucksteigerung im Hohlkörper, hervorgerufen durch die Temperatursteigerung nachhinkt, hat die Wirkung, daß der Hohlkörper schlapp zusammengedrückt wird und seine Wandung im ungespannten Zustand durch Vulkanisation schon etwas verfestigt wird, bevor der Gegendruck der in ihm geschlossenen Luft durch Erwärmung steigt. Durch das Verfahren wird die Verarbeitung von Kautschukabfall in besonders vorteilhafter Weise ermöglicht.

Die Arbeitsweise geht folgendermaßen vor sich: Der in üblicher Weise aus biskottenförmigen unvulkanisierten Kautschukzuschnitten verfertigte Rohball wird so schwach aufgeblasen, daß er gerade nicht zusammenfällt. Zur Vermeidung seiner Verformung wird der Rohball zur Vulkanisation in eine offene Manschette gesteckt, die seine waagerechte Ausdehnung begrenzt. Vorteilhaft ist die Anwendung eines offenen gleichseitigen Blechzylinders, dessen Durchmesser und Höhe etwas kleiner ist als der Durchmesser der fertigen Balles, z. B. für einen Ball von 15 cm Durchmesser (6 Zoll) nur 14 cm. Auf die Standfläche der Manschette oder die Auflagefläche des Balles wird eine einige Zentimeter hohe Schicht Wasser gegossen, die so tief sein muß, daß der Ball darin schwimmen kann. Der Vulkanisierkessel wird vor dem Beschicken vorgewärmt, so daß schon während des Schließens des Deckels die darin eingesperrte Luft vom Atmo-

sphärendruck durch die Erwärmung einige Zehntel Atmosphären Ueberdruck annimmt. Ferner wird die im Kessel enthaltene Luft beim Einströmen des Dampfes nicht abblasen gelassen und auch die Dampfeinströmung beschleunigt, um möglichst schnell (5 Minuten) den vollen Vulkanisierdruck (3 atü) zu erreichen. Nach beendeter Vulkanisation wird der Dampf langsamer als sonst aus dem Kessel abgeblasen, damit der Temperaturrückgang der Luft im Ball nicht zu sehr hinter jener des Dampfes im Kessel zurückbleibt. Wenn der Kessel geöffnet wird, ist der Ball wohl sehr stramm aufgeblasen, doch überschreitet die Spannung bei richtiger Bemessung des Aufblasens des Rohballes nicht die zulässige Grenze.

Ferner soll das Ballherstellen sich vereinfachen lassen, wenn über eine scharnierartig angelenkte Ober- und Unterform mit einer Vielzahl von Formnestern nebst einer Entlüfteinrichtung eine ungleichmäßig starke unvulkanisierte Kautschukplatte gelegt wird (vgl. Abb. 19), deren stärkste Stellen in Beziehung

Abb. 19

zur Tiefe der Formnester stehen, im übrigen aber ihr Maximum in dem Punkte erreichen, welcher der tiefsten Stelle im Formnest entspricht. Diese Teile der geformten Platte werden durch Druck und Vakuum in die Formnester gepreßt und dann vulkanisiert (Am. P. 2 081 777).

Geschlossene figürliche Kautschukhohlkörper (Puppen, Tierfiguren) mit dünner Wandstärke, wie man sie beim Herstellen in wasseraufsaugenden Hohlformen durch Auskleiden der Forminnenfläche erhält, werden laut DRP. 648 560 ohne trennende Zwischenräume hergestellt und nach Herausnahme aus der Form, solange die Masse noch klebfähig ist, einem Druck- und Stanzvorgang unterworfen, bei dem die den Aussparungen z. B. zwischen Rumpf und Beinen oder Armen entsprechenden Wandungsteile zunächst einander genähert, dann zusammengepreßt und ausgestanzt werden. Dabei wird der gesamte Luftinhalt des geschlossenen Körpers in die Figur von kleinerem Volumen gedrückt. Das Zusammenpressen und Ausstanzen der auszusparenden Teile wird in der Weise durchgeführt, daß durch diese Arbeitsgänge die Formgebung der Figur nicht verunstaltet wird. Der Druckvorgang beim Zusammenpressen der auszusparenden Teile kann dazu benutzt werden, um z. B. Finger, Zehen, Hufe oder dergleichen in die Masse einzupressen.

Bei aufblasbaren Tierfiguren aus zwei durch verschweißendes Stanzen zusammengefügten Kautschukplatten nebst einem dritten Einsatzstück, das gewöhnlich den Bauchteil bildet und balgenartig gefaltet ist, sollen die Verbindungsnähte recht oft schwache Stellen bilden und die Figuren verhältnismäßig schmal ausfallen, wodurch ihre aufrechte Standfestigkeit unsicher wir. Demgegenüber besteht die durch DRP. 640 922 geschützte Erfindung darin, daß zwischen zwei gleich starke unvulkanisierte Kautschukplatten ein den Umrissen des zu bildenden Gegenstandes entsprechend geformtes Formeisen gebracht wird, daß von einer dritten unvulkanisierten Kautschukplatte so umhüllt ist, daß die Seitenteile dieser Platte lappenartig die obere und untere Formeisenkante nach außen überhängen. Durch verschweißendes Stanzen werden dann aus den beiden Seitenplatten, den Umrissen des Formeisens entsprechend geformte Platten als Seitenplatten ausgestanzt und zugleich wird aus dem auf das Formeisen aufgestanzten Stück ein zwischen die Seitenplatten passendes ringartiges Mittelstück ausgestanzt und diese drei Teile werden auch gleichzeitig mit ihren Kanten miteinander verbunden. Das Mittelstück läuft dann in Form einer endlosen Kautschukbahn um den ganzen Umfang des Körpers herum und ist mit nur je einer Schweißnaht mit den Kanten der beiden Seitenplatten verbunden. Die beiden Schweißnähte laufen auch rings um den ganzen Körper. Die Mittelbahn wird vorteilhaft dicker genommen als die beiden Seitenplatten. Das Verfahren hat den Vorteil, daß die Körper breiter ausfallen und infolgedessen sich besser und sicherer in jeder Stellung aufrechtstellen lassen. Die dickere Mittelbahn dient gewissermaßen als Träger für die beiden Seitenplatten oder den Körper. Sie kann auch anders gefärbt oder gemustert sein als die beiden Seitenplatten, wodurch ein gefälligeres Aussehen erzielt wird.

Das zum Herstellen von Kautschukspielwaren bekannte Verfahren, bei dem unvulkanisierte Kautschukplatten in einer Rider-Wolcott-Stanz- und -Klebemaschine in den Stanzraum eingeführt und während des Ausstanzens der Rohlinge gleichzeitig ein als Treibmittel wirkendes Trennmittel, z. B. ein Gemisch aus Ammoniumchlorid und Natriumnitrit, durch eine Hohlnadel eingeführt wird, ist gemäß Franz. P. 813 143 in der Weise weiter entwickelt worden, daß das Vorstanzen, Aufblasen, verschweißende Ausstanzen und Vulkanisieren der Spielwaren in einem stetigen Arbeitsgange in ein und derselben Form erfolgt. Die eingelegten Kautschukplatten verlassen demnach diese als fertig vulkanisierte Spielwaren. Die zur Ausführung vorteilhafte Formausbildung ist in Abb. 20 veranschaulicht. Sie besteht aus zwei Hälften aus Stahl oder dergleichen mit einer Reihe von sich ergänzenden oberen und unteren Formnestern. An den untersten oder obersten Punkten der Nester sind Bohr-

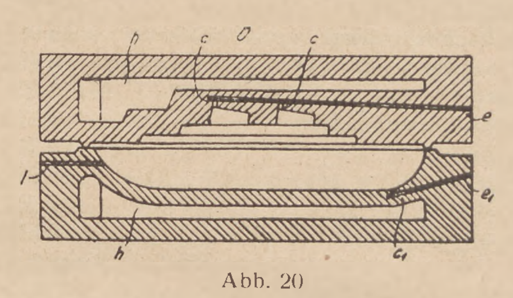


Abb. 20

löcher c zur Ableitung der in den Nestern und Formwandung eingeschlossenen Luft vorgesehen, die durch Kanäle e und e_1 entweicht. Zum Ausstanzen der Kautschukplatten innerhalb der Nester sind die Formkanten stumpf und zugeschärft ausgebildet. Oberhalb und unterhalb der Nester sind Hohlräume h vorhanden, in die der zur Vulkanisation erforderliche Dampf sowie später das Kühlwasser eingeführt werden. Der in Abb. 21 sichtbare Kanal 1 dient zur Führung der Hohlnadeln, die mit dem Schließen der Form gleichzeitig Preßluft zwischen die Kautschukplatten einführen, wodurch die Zuschnitte an die Formwandungen gedrückt werden. Danach werden die Nadeln aus der Form herausgezogen und diese vollständig geschlossen. Durch den in die Hohlräume eingeführten Dampf erfolgt nun die Vulkanisation, worauf Kühlwasser in die Hohlräume eingelassen wird. Vor dem Oeffnen der Form wird der fertige Hohlkörper mit einer feinen Nadel durchstochen, wobei ein Teil der überhitzten Preßluft entweicht. Die fertigen Gegenstände können nunmehr den Formen entnommen werden.

Zum Herstellen aufblasbarer, nahtloser Spielwaren mit seitlichen Vorsprüngen ist in der Am. Patentschrift 2 077 752 die Lehre gegeben, flache Tauchkerne zu benutzen, die aus zwei gleichmäßig gestalteten biegsamen Teilen bestehen

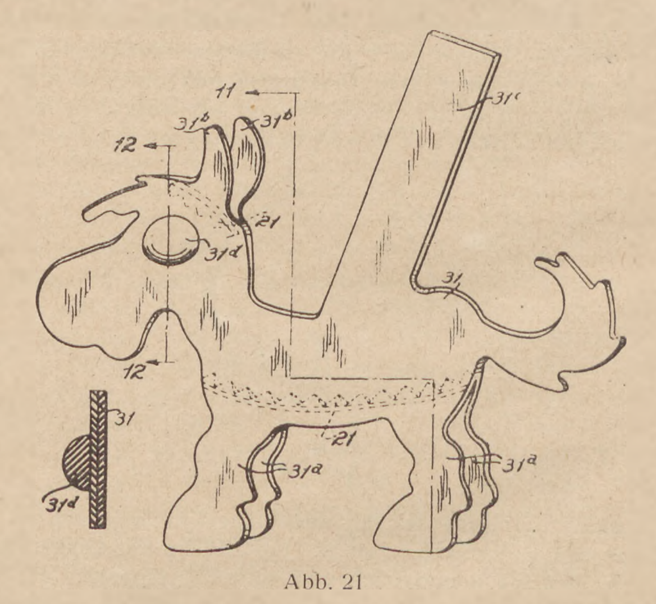


Abb. 21

und durch Abstandhalter an den Stellen miteinander verbunden sind, wo sich die seitlichen Vorsprünge vom Mittelteil erstrecken. Die Tauchkerne bestehen vorteilhaft aus Kautschuk. Um ein nahtloses Kautschukpferd in Karikatur herzustellen, wird die in Abb. 21 dargestellte Tauchform 31b benutzt, die breite Beinvorsprünge 31a und Ohrvorsprünge 31b hat. Die Handhabe für die Tauchform befindet sich am Rückenteil des Gegenstandes. Die Größe und Anordnung der Abstandshalter 21 zwischen den flachen Kernteilen ist für die Gestalt der seitlichen Vorsprünge am fertigen Gegenstand von großem Einfluß, da bei einer Lagenänderung dieser Abstandstücke eine große Mannigfaltigkeit der Gestaltbildung erreicht werden kann. Nach dem

Tauchen der Form sowie Vulkanisieren des Gegenstandes, wird der Kautschuküberzug auf der Handhabe entfernt, die Kanten werden miteinander verklebt und der fertige Gegenstand schließlich aufgeblasen. Durch Ankleben halbrunder Kantstücke 31d an einer oder beiden Seiten des Kopfes der Tauchform werden am fertigen Gegenstand runde Erhöhungen in Gestalt zweier Augen erzielt. Kautschukspielwaren in Gestalt von Giraffen mit aufrechtstehenden Hörnern und herabfallenden Ohren lassen sich auf diese Weise ebenfalls herstellen.

Nachstehend sollen nun einige Vorschläge auf dem Gebiete der Schlauchherstellung näher erläutert werden. Neben den üblichen Verfahren der Anwendung eines Dornes ist das sogenannte dornlose Verfahren bekannt, das den Ersatz des Dornes dadurch bewirkt, daß beim Wickeln der Einlagen und beim Vulkanisieren die Schlauchseele eine Füllung mit Gas oder Flüssigkeit unter Verschließen der Schlauchenden erhält. Die Länge des dornlos hergestellten Schlauches entspricht der Länge der Maschine. Solche Schläuche in unbegrenzten Längen herzustellen, ist Gegenstand des DRP. 649 495. Die Erfindung besteht darin, daß auf einen die Schlauchseele bildenden Kautschukschlauch, der für den Aufbau des Schlauches als Dorn dient, achsparallele Fäden in Abständen voneinander aufgebracht werden, wodurch dieser Schlauch bei seiner Verwendung als mit einem Druckmittel gefüllter Dorn für das Aufbringen der Verstärkungseinlagen und der Schlauchdecke gegen Längsdehnung gesichert ist.

Die Schlauchherstellung geschieht in folgender Weise: die Schlauchseele wird mit Hilfe der Spritzmaschine hergestellt und vorvulkanisiert. Die Längsfäden können z. B. auf der Schlauchmaschine oder nachträglich gelegentlich der Anbringung der Verstärkungseinlagen angebracht werden. Diese Schlauchseele wird mit Luft oder Wasser mit einem bestimmten Druck, der von der Wandstärke und der Weite der Schlauchseele abhängt, gefüllt und in diesem Zustand werden die Verstärkungseinlagen durch Umflechten oder Umspinnen aufgebracht. Die so verstärkte Schlauchseele wird nun zur Erzielung einer guten Verbindung mit der darüber aufzubringenden Kautschukdecke mit Kautschuklösung bestrichen. Die mit den Streckfäden an der Verstärkung versehene Schlauchseele wird nach dem Trocknen der Kautschuklösung mit der Kautschukschicht bedeckt, was in bekannter Weise auf der Schlauchmaschine geschehen kann. Der fertig aufgebaute Schlauch wird dann vulkanisiert, wobei er zum Verhindern des Zusammenfallens mit einem gasförmigen oder flüssigen Druckmittel gefüllt wird. Nach der Vulkanisation wird der Innendruck abgelassen und die evtl. verwendete Außenbewicklung abgenommen.

(Schluß folgt)

Asbestose und ihre Verhütung

Von Dipl.-Ing. Dr. Theodor Windel (VDI.), Technischer Aufsichtsbeamter der Norddeutschen Textil-Berufsgenossenschaft, Berlin-Zehlendorf

Im nachfolgenden sollen Angaben über Asbestoseerkrankungen, die getroffenen Maßnahmen gegen die Asbestose seitens der Aerzteschaft und der Technik gemacht und zuletzt auf die zukünftigen Maßnahmen eingegangen werden.

I. Aerztliche Maßnahmen

Auf Grund der Unfallverhütungsvorschriften dürfen zur Beschäftigung in Asbestbetrieben nur geeignete Personen herangezogen werden. Die Feststellung, ob eine Person geeignet ist oder nicht, kann im allgemeinen nur der Arzt machen. Es ist erforderlich, daß 1. eine einmalige Durchmusterung der in den Asbestbetrieben Beschäftigten erfolgt, sowie Untersuchung vor der Einstellung und Nachuntersuchung nach Ablauf von Fristen; daß 2. alle innerhalb der gefährdeten Abteilungen beschäftigten Personen von der ärztlichen Kontrolle erfaßt werden und daß 3. die Untersuchungen röntgenologisch und klinisch vorgenommen werden.

Was die Form der Untersuchungen der in Asbestbetrieben Beschäftigten betrifft, ist anzustreben, diese von einigen wenigen Aerzten durchführen zu lassen und die Kranken einer Sammelstelle zuzuleiten. Die Untersuchung der Gesunden und Erkrankten durch ein und denselben Arzt ist geboten, um die Erfahrungen mit den Erkrankten vorbeugend bei den Gesunden anzuwenden oder das Anfangsstadium gleich zu erfassen.

Die endgültige Anstellung ist von der Beibringung eines ärztlichen Berichts auf Tauglichkeit für Staubarbeit abhängig.

Ueber die beste Form der periodischen Untersuchungen während der Beschäftigungszeit im Asbestbetrieb ist noch nichts entschieden, da entsprechende Erwägungen erst eingeleitet sind.

Der Kreis der zu Untersuchenden soll sich auf den ganzen Betrieb erstrecken, d. h. auch auf die in den Gummiabteilungen, Spulereien, Flechtereien, Versand usw. Beschäftigten. Hierfür liegt folgender Grund vor: Die Praxis zeigte, daß ein gewisser Austausch der Arbeitskräfte zwischen den einzelnen Betriebsabteilungen stattfindet. Die Garantie, daß eine z. B. in der Flechterei beschäftigte Person nicht später in der gefahrvollen Spinnerei arbeiten muß, kann kein Betriebsführer geben.

II. Technische Maßnahmen

So wertvoll Einstellungs- und Nachuntersuchung sowie ärztliche Beobachtung der Betriebe auch sein mag, so können sie doch allein die Asbestgefährdung nicht verhüten. Eine wesentliche Krankheitsverhütungstätigkeit liegt vielmehr bei der Technik, d. h. bei den Betrieben und beim technischen Aufsichtsdienst der zuständigen Berufsgenossenschaft.

Ehe im folgenden kurz auf die neuesten Schutzmaßnahmen für die erste Forderung der technischen Maßnahmen, der Verhinderung des Staubaustrittes aus den Maschinen, eingegangen wird, ist zu berücksichtigen, daß dem Ingenieur zur Lösung einer gestellten Aufgabe oftmals mehrere Wege offenstehen. Jede dieser Lösungen hat ihre Vorteile und ihre Nachteile; das Geschick des Ingenieurs, seine Erfahrungen und seine Kenntnisse müssen ihn befähigen, die Lösung mit den wenigsten Nachteilen und den meisten Vorteilen zu finden. Er wird also bewußt die leider immer unvermeidlichen Nachteile mit in Kauf nehmen müssen. Diese Stellung des Ingenieurs zu erkennen, ist wichtig, damit sie bei allen Streit- und Zweifelsfällen berücksichtigt wird.

a) Neue Maßnahmen in der Aufbereitung und Krempelei

Hier lautet nach neuesten Erfahrungen tatsächlich die Parole: Einschalung der ganzen Maschine. Zur Erzielung der besten Wirkung darf die Einschalung so wenig wie möglich Oeffnungen besitzen. Es ist also nicht angängig, die Maschinen einzuschalen und quadratmetergroße Oeffnungen vorzusehen. Der vorhandene geringe Unterdruck ist zur Erfolglosigkeit verurteilt, der Staub dringt aus dem Raum heraus.

Die Einschalung der Krempelsätze eignet sich auf jeden Fall für kleinere Betriebe. Für größere Asbestfabriken mit ungefähr mehr als fünf Krempeln empfiehlt es sich, wie es die Aufstellung in einem Betriebe zeigt, die Krempeln in einer Reihe aufzustellen, die Speiseapparate und die Nitschelwerke in einer Fluchtebene zu halten und nun vom Dach aus bis zum oberen Teil der Speiseapparate bzw. Nitschelwerk eine durchgehende, am besten durchsichtige Wand zu ziehen. In diesem somit abgeschlossenen Raume herrscht Unterdruck, der auftretende Staub kommt nicht zu dem Bedienungspersonal heraus. Erforderlich bei dieser Art der Anlage ist aber unbedingt, daß der abfallende Flug und das abfallende Material nach unten in einen unter Unterdruck stehenden Raum fällt. Die üblichen Gruben sind hierfür ungeeignet, da zuviel falsche Luft mit eintritt.

b) Neue Maßnahmen in der Weberei

Der Austritt des Staubes aus dem Webstuhl in den Websaal läßt sich bei der heutigen Konstruktion der Webstühle nicht vermeiden, denn die Konstruktion der Webstühle ist hierfür ungeeignet. Sie müßten in ihrem unteren Teil vollkommen eine Art Kasten bilden, d. h. die Gestelle dürften nicht unterbrochen sein. Hier hilft bis jetzt nur die Beseitigung des Staubes aus dem Arbeitsraum selbst, bzw. die Verhinderung des Auffliegens des Staubes bis zu den Atmungsorganen der Versicherten.

c) Staubmasken

Damit sind die neuesten Erfahrungen auf dem Gebiet der Staubaustrittsverhinderung und der Staubabsaugung besprochen worden, aber es muß noch kurz auf die Benutzung von Staubmasken eingegangen werden. So problematisch die Verwendung der Staubmaske ist, so wird doch ihre Verwendung sich letzten Endes nicht vermeiden lassen. Stark staubende Räume, z. B. Materialkammern hinter den Oeffnern und Reißern, die eingeschalteten Krempelsätze usw. müssen grundsätzlich mit Maske betreten werden, das Stopfen der Matratzen muß ebenfalls unter Verwendung von Staubmasken erfolgen.

III. Zukünftige Maßnahmen und Probleme

a) Zukünftige technische Maßnahmen

An eine Arbeit muß die Asbestindustrie bald herangehen: An die wirkungsvolle Trennung von Faser und Staub am Ende der Absaugeleitungen. Das ganze Problem ist auf den einfachen Nenner zu bringen: Verhinderung der Verstopfung der Oeffnungen am Ende der Absaugeleitungen. Hierzu ist zweierlei notwendig:

1. Das Inruhebringen der Luft, was durch Einziehen von Zwischenwänden in der Staubkammer, um die sich die Luft schlängeln muß, erreicht wird, und
2. ununterbrochene Freihaltung der Siebe, Gitter usw. durch mechanisch betriebene Apparate.

Gut wirkende Raumentstaubungsanlagen weisen übrigens öfter noch betrübliche Nachteile auf. Der starke Wärmebedarf für die Heizung bei großem Luftwechsel, der für die Belegschaft evtl. auftretende Luftzug mit seinen rheumatischen Folgen läßt es angebracht erscheinen, auch diese Nachteile zu vermeiden und nach anderen Lösungen Umschau zu halten.

Bei den weiteren zukünftigen technischen Maßnahmen handelt es sich um Lösungen, die wohl der Erkenntnis nach erfolgen können, aber infolge der einschneidenden betrieblichen Aenderungen, z. B. der finanziellen Beanspruchungen, der gebäudlichen Umbauarbeiten, der Erfordernis eines größeren Rohstoffbedarfes, der Umstellung des Maschinenparks usw., vorläufig zurückgestellt werden müssen. Hierunter fallen

a) die Ersetzung der menschlichen Transportförderung durch die bekannten und schon angewendeten mechanischen Förderanlagen: Becherwerke, Elevatoren usw.;
b) der Uebergang zum Einzelantrieb, wodurch die unvermeidlichen Luftwirbelungen vermieden werden;
c) die Herstellung von freien Räumen, d. h. Ausmerzung aller Vorsprünge, in den Raum ragende Balken und Eisenkonstruktionen, Lichtleitungen usw., und
d) die Herstellung glatter Wände, an die sich der Staub nicht leicht anheften bzw. sich leicht entfernen lassen kann. Diese Arbeiten müssen im Laufe der nächsten Jahre in Angriff genommen werden, doch sollen sie jetzt schon mitgeteilt werden, damit sie bei Neu- oder Umbauten berücksichtigt werden.

b) Technische Probleme

Es ist zu hoffen, daß während dieser Zeit auch die Lösungen für zukünftige Maßnahmen gefunden sind, die heute noch ein Problem bedeuten. Für die stark staubenden Arbeiten, die Ansetzung von Mischungen und die Reinigung der Krempeltambouren, sind bisher brauchbare Lösungen nicht bekannt geworden. Ebensowenig ist eine Lösung für die staubfreie Beschickung der Oeffner, der Schüttelmaschinen, der Siebtrommeln und der mechanischen Speiseapparate vor den Krempeln gefunden.

c) Aerztliche Probleme

Alle diese aufgeführten Probleme harren ihrer Lösung, je früher diese gefunden und durchgeführt wird, desto besser ist es für die Bekämpfung der Asbestosis. Wenn auch eingangs gesagt werden mußte, daß das Schwergewicht bei den technischen Lösungen liegt, so liegen dennoch für die Aerzte in den Fällen bereits eingetretener Asbestose dringende Aufgaben vor. So sollten die Aerzte weiterhin erforschen, ob die Asbestose bei einem Erkrankten sich weiter ausdehnt oder nicht, selbst wenn der Betreffende seine Arbeitsstätte verläßt. Einige Aerzte neigen zu der Ansicht, daß ein an Asbestose I. Grades Erkrankter auch in das Stadium der Asbestose II. und III. Grades gelangt, und daß eine Beschäftigung in staubfreien Betrieben diese Weitererkrankung nicht verhindert. Scheinbar neigen auch die Engländer zu dieser Ansicht, denn sie wenden keine Beträge auf zur Ueberweisung der Erkrankten in Heil- oder Pflegeanstalten. Das Studium der vorliegenden Akten von in Sanatorien oder Bäder geschickten Personen zeigt in dieser Hinsicht, daß wohl keine Gesundung, aber eine fühlbare Erleichterung der Atmung und damit ein gesteigertes, dem Erkrankten sicherlich nicht vorzuenthaltendes Wohlbefinden eintritt. Die Klärung dieser angeschnittenen Frage ist für alle Beteiligten von Wichtigkeit; denn der Abschnitt 1 § 18 (3) der Unfallverhütungsvorschriften sagt: „Besteht für den Versicherten nach der ärztlichen Feststellung die Gefahr, daß bei ihm eine Berufskrankheit entstehen oder sich verschlimmern kann, ist er bis zur Beseitigung der Gefahr, daß bei ihm eine Berufskrankheit entstehen oder sich verschlimmern kann oder wenn er sich den schädlichen Einflüssen gegenüber besonders empfindlich erweist, dauernd von der gesundheitsschädlichen Beschäftigung fernzuhalten." Wenn aber ein Fortschreiten der Erkrankung auch bei Beschäftigung in staubfreien Arbeitsräumen nicht verhindert werden kann, eröffnet sich die Frage, ob dieser Paragraph der Unfallverhütungsvorschriften Anwendung finden soll, oder ob bis zum Eintritt der gänzlichen Arbeitsunfähigkeit die Fortsetzung der Beschäftigung im Asbestbetrieb stattfinden darf.

Zusammenfassung

Es ist versucht worden, die gefundenen Lösungen der Bekämpfungsmaßnahmen gegen die Asbestose zu beschreiben und zu erklären, die zukünftig zu treffenden Maßnahmen zu erörtern, und es ist auf die immer noch ihrer Lösung harrenden technischen und ärztlichen Probleme hingewiesen worden.

Kunst- und Preßstoffe auf der Leipziger Messe

Wohl in keinem Jahr merkte man die praktische Durchsetzung der Kunststoffe so stark wie in diesem. Wenn auch die Zahl der Stoffe gegenüber dem vergangenen Jahr, wo die Polyvinylchloride zum erstenmal gezeigt wurden, keine Vermehrung erfahren hat, so konnte man doch wesentliche Fortschritte der Verarbeitungsarten und der industriellen Anwendungen feststellen. Von den Polymerisationserzeugnissen sei auf das Dezelith der Deutschen Celluloidfabrik hingewiesen, das in Folien, Platten, Profilen und Formteilen geliefert wird und sich insbesondere für Filterplatten eignet. Aus diesen Stoffen hat die Firma L. Herrman, Dresden, Lochplatten von 0,3 bis 6 mm Dicke mit Rund- und Schlitzlochungen von 0,5 bis 6 mm entwickelt. Feingewebe aus diesen Stoffen werden von 0,38 bis 1,05 Maschenweite und als Grobgewebe mit 3 bis 15 mm Maschenweite geliefert. In ähnlichen Abmessungen sind Fein- und Weitspaltsiebe erhältlich. Die Moroni-G. m. b. H., Köln, stellte jetzt verschiedene Erzeugnisse aus Moroplast her, es handelt sich um einen thermoplastischen Kunststoff aus Polymerisationserzeugnissen. Aus diesem Werkstoff werden als besondere wichtige Erzeugnisse Schwimmer für Spülanlagen, Formen für die Schokoladen- und Zuckerwarenherstellung, Reliefs und Plaketten, Wiege- und Aetzschalen hergestellt. Lonzatub ist ein thermoplastisches Celluloseacetat und wird unmittelbar durch Spritzen aus der Lösung erzeugt. Aus diesem Werkstoff werden nicht nur Trinkhalme hergestellt, sondern nach einem Ultraphanierung genannten Verfahren werden die Oberflächen aller Arten von Drucksachen mit einem gegen die verschiedensten Flüssigkeiten beständigen, schwer entflammbaren und geruchlosen Ueberzug versehen. Es ergibt sich eine gesteigerte Leuchtkraft und erhöhte Tiefenwirkung. Es wurden auch matte Ueberzüge mit der Möglichkeit der Beschriftung entwickelt.

Die größte Erweiterung ihres Arbeitsfeldes haben jedoch die härtbaren Kunstharzmassen erfahren. Hier sind es besonders die Phenolharze, denen in den letzten Jahren neuartige Anwendungen erschlossen wurden.

Dr. K. Albert, Biebrich, weisen durch eine kleine Prüfmaschine und Versuchsergebnisse auf die hohe Verschleißfestigkeit ihres Z 3-Preßstoffes (Phenolharz mit Papierbahnen) hin. Bei einem Verschleißversuch einer Fläche von 1 cm^2 bei einer Gesamtbelastung von 25 kg und einer Gleitgeschwindigkeit von 12 m/Sek. und Wasser als Schmiermittel und während einer Laufdauer von zwei Stunden zeigte dieser Werkstoff keine Abnutzung, während Weißmetall eine Abnutzung von 240 mm^3, Weißmetall mit 40 Proz. Zinn und 1345 mm^3, ein Spezialrotguß von 5040 mm^3 und normaler Rotguß von 5450 mm^3 zeigten. Eine Laufbuchse aus dem Werkstoff Z 1 (Phenolharz mit Papierflocken) hielt 10 Millionen Umläufe entsprechend einem Gleitweg von 340 000 m aus bei einer Drehzahl von 5000 U/min, einer Gleitgeschwindigkeit von 3,14 m/Sek. und einer spezifischen Belastung von 15 kg/cm^2.

Die Venditor, Troisdorf, zeigt auf ihrem Stand ein interessantes Triebwerk, dessen Lager und sonstige Bauteile nach Möglichkeit aus Kunstharzhartgewebe und Kunstharzholz hergestellt sind. Von einem Motor wird über eine Schnecke ein zweigängiges Schneckenrad (Modul 2 mm) angetrieben. Die abtreibende Welle enthält eine Bremsscheibe aus Kunstharz, bei einem zweiten abgeleiteten Zahnrädertrieb sind die getrie-

benen Räder aus dem gleichen Werkstoff. Sie haben eine Zähnezahl von 60, einen Eingriffswinkel von 20° und sind schräg verzahnt. Bei dem Triebwerk besitzt eine Lagerstelle eine Hartgewebebuchse, die auf die Welle aufgezogen ist, drei andere Lagerstellen besitzen in die Gußlagerböcke eingezogene Kunstharzbuchsen, die entsprechend den VDI.-Richtlinien ausgebildet sind.

Zahlreiche Kunstharzlager und Zahnräder sind auf dem Stand der AWF.-Getriebeschau gezeigt. Die Firmen: AEG., Siemens, Meirowsky, Jaroslaw, Römmler, Raschig, Isola-Werke weisen durch zahlreiche Musterstücke darauf hin, daß sie sich ebenfalls eingehend mit der Frage der Kunstharzlager beschäftigt haben. Die Bewährung von Kunstharzlagern für Walzwerke ist allgemein sehr günstig. Die Versuche, die auf den verschiedensten Gebieten des Werkzeugmaschinenbaues, Maschinenbaues, Elektrotechnik usw. laufen, werden allgemein als günstig und aussichtsreich betrachtet. Verschiedentlich werden auch bereits Schrauben und Muttern aus gehärteten Kunststoffen hergestellt. Sie werden dort besonders geeignet sein, wo man gleichzeitig eine Isolationswirkung erwartet.

Kunstharzteile im täglichen Gebrauch. Die härtbaren Kunstharze haben sich bereits so weitgehend durchgesetzt, daß an dieser Stelle nur darauf hingewiesen werden kann, daß sich hier von Jahr zu Jahr lediglich kleine Abweichungen in der Gestaltung und Ausführung bemerkbar machen. An neuen Gegenständen zeigte diesmal die Venditor eine neue große Spargelplatte mit eingepreßten Rillen aus weißem Pollopas zugleich mit einem zweckmäßig gestalteten Halter aus dem gleichen Werkstoff. Für die Eierkocher aus feuerfestem Glas sind Einsatzschalen entwickelt worden, um diese Teile gleich auf den Tisch zu bringen. Neben einteiligen Teewärmern ist auf die mit zwei Wärmequellen versehenen rechteckigen Speisewärmer hinzuweisen, die mit vernickelten Messingrosten versehen sind. Ein neuartiges Hilfsgerät ist ein Eieraufstecher, um Kühlhauseier vor dem Kochen zu entlüften und dadurch geschmacklich zu verbessern. Runge & Co., Köln, haben einen neuen Salzstreuer entwickelt. Der obere Deckel ist nur mit Schlitzen versehen und ein darunter befindlicher drehbarer Einsatz gestattet die Schlitze vollständig zu schließen, bzw. bis Entstehen einer rechteckigen Oeffnung freizugeben. Brehm & Kämmerer haben einen Salzstreuer entwickelt, bei dem sich parallel unterhalb der schlitzartigen Austrittsöffnung eine geriffelte Walze befindet, die von außen gedreht werden kann. Es kann so eine gleichmäßige Verteilung des Salzes gewährleistet werden. Vorteilhaft ist, daß zusammengebackenes Salz zerrieben wird.

Nachdem in früheren Jahren schon Haushaltwaagen, Kaffeemühlen in Kunstharzkapselung gezeigt wurden, bringt in diesem Jahr die Isolan-Preßfabrik, Berlin, die erste wirkliche Kunstharzmaschine für den Haushalt auf den Markt. Sie dient zum Reiben, Schneiden, Quetschen und Mahlen mit schwachgewölbten Schlitzscheiben. Die Maschine besteht aus einem schwarzen Kunstharzsockel, dessen Grundplatte durch eine Gummischeibe gebildet wird. Durch einen Handhebel wird die Gummiplatte etwas angehoben und durch das so entstehende Vakuum wird die Maschine auf der Tischplatte festgespannt. Das eigentliche Maschinengehäuse besteht ebenfalls aus Kunstharz und die Antriebswelle ist unmittelbar hierin gelagert. Der Bedienungsgriff, ebenfalls aus Kunstharz gepreßt, hat durch besondere Formgebung eine hohe Festigkeit erhalten. Recht praktisch ist ein Kochtopfgriff aus Kunstharz, bestehend aus zwei scharnierartig und federnd verbundenen Teilen. Infolge der geringen Wärmeleitfähigkeit des Preßstoffes besteht keine Verbrennungsgefahr für die Finger. In seiner Ausführung gleicht dieser Halter den früher für eiserne Bügeleisen verwendeten Holzgriffen (W. Jung). Strahlregler und Tischtuchhalter werden verschiedentlich aus Celluloid hergestellt (G. Henn, Essen; W. Fey). Ein neuer Siebausgießer für Kaffee- oder Teekannen besteht aus einem Kunstharzmundstück, das durch einen Gummiring befestigt wird. Zur Aufbewahrung von kondensierter Milch wird eine Glasdose mit einem Glasdeckel, der mit zwei Löchern versehen ist, empfohlen. Bei Nichtgebrauch wird die Dose durch einen Kunstharzdeckel verschlossen. Für Isolierflaschen, die heute vorzugsweise durch eine Kunstharzkapsel verschlossen werden, wird ein Gummiflaschenverschluß empfohlen. Dieser besteht aus einem Kunstharzkörper, der innen einen Knebel zum Spreizen des Gummiringes trägt (Isolierflaschen-Company, Gehren).

Zum Verschluß von Glasbehältern für die verschiedensten Zwecke haben sich Schraubdeckel, sowohl aus härtbaren als auch gespritzten Kunstharzmassen eingeführt. Auch an anderen Gebrauchsgegenständen, z. B. Kaffeemühlen, ersetzt man die Metalldeckel durch einen Kunstharzdeckel. Eine beachtliche Neuerung ist eine Glastube. Sie ist hinten durch einen Korken verschlossen und trägt vorn ein Gewinde mit einer kleinen Oeffnung, die durch ein Schraubkäppchen in üblicher Weise verschlossen wird. Das Glasröhrchen ist von einer Hülle aus Pappe, die jeden gewünschten Werbeaufdruck tragen kann, umgeben. Zum Entleeren des Inhalts streift man die Hülle ab, rollt sie etwas zusammen und drückt damit auf den Korken. Der Vorteil ist, daß die Werbeaufschrift in jedem Fall noch lesbar bleibt (O. Liebmann, Lichte, Thür.).

Auf dem Haushaltgebiet war noch eine Reihe weitere Neuerungen festzustellen. Eine kleine Tischkehrmaschine arbeitet nach demselben Verfahren mit zwei gegenläufig umlaufenden Kehrwalzen, die durch vier Gummirädchen angetrieben werden, wie die gewöhnlichen Haushaltkehrmaschinen. Das ganze Gerät ist sauber in Kunstharz gekapselt (P. Hecker, Düben, Mulde). Weiterhin ist beachtlich ein handbetätigter Staubsauger, der fast vollständig aus Kunststoffen hergestellt ist und nur 1 kg wiegt. Er besteht aus einem langen Rohr aus Kunstharzhartpapier und zwei größeren Behältern mit Deckeln aus gepreßtem Kunstharz, während die Seitenwände aus einem celluloidähnlichen Stoff gebildet sind. Der obere Behälter dient als Luftpumpe und ist mit Gummiplattenventilen aus-

gerüstet. Der untere Behälter trägt den zur Staubaufnahme dienenden Filterbeutel. Die Saugdüse ist ebenfalls aus Kunstharz hergestellt. Das Gerät ist leicht bedienbar und arbeitet völlig geräuschlos (J. & F. Richter, Berlin).

Eine Neuerung stellen Haushaltscheren mit Celluloidüberzug der Griffe dar. Diese Scheren werden von Hüser & Clauberg, Solingen, in den verschiedensten Farben geliefert. Besonders angenehm ist, daß sich diese Scheren niemals kalt anfassen. Römmler hat eine farbige Schere nahezu vollständig aus Kunstharz entwickelt, lediglich die Schneiden sind als dünne Blättchen hochwertigen Stahles in die Schneidkante eingepreßt. Da sie rasierklingenhart sind, kann man eine größere Schneidwirkung erwarten. Die Scheren mit einer Gesamtlänge von 162 mm kommen zu einem verhältnismäßig niedrigen Preis auf den Markt. Auch diese Scheren fassen sich angenehm an und sind wesentlich leichter als die üblichen Stahlscheren. Diese Neuerung ist auch unter dem Gesichtspunkt der sparsamen Stahlverwendung zu betrachten.

Im vergangenen Jahr zeigten verschiedene Preßstoff-Firmen Garnknäuelhalter in Kugel- oder Kapselform. Einen wertvollen Beitrag zur Ersparnis der hierfür notwendigen Werkstoffmengen liefert eine Düsseldorfer Firma, die einen Garnknäuelhalter aus Celluloid, der nach Art der üblichen Tischdeckenhalter am Tisch befestigt wird und einen drehbaren Dorn zur Aufnahme des Garnknäuels trägt, entwickelt hat (H. Gardeike & W. v. d. Heiden).

Weiterhin ist erwähnenswert ein Mauerdübel aus Celluloid an Stelle der üblichen Blei-, Stahl- und Aluminiumdübel. Zur Anbringung sind keine Sonderwerkzeuge erforderlich und der Dübel ist gegen chemische Einflüsse, insbesondere Feuchtigkeit, widerstandsfähig (Rhein. Gummi- & Celluloidfabrik).

Ein Besenhalter ist jetzt ebenfalls in kunstharzgepreßter Ausführung zum Befestigen an der Wand entwickelt worden. Er besitzt vier Aufnahmeschlitze, in die die Besenstiele, über die ein mitgelieferter Gummiring gezogen wird, aufgehängt werden (W. Hentschel, Mannheim).

Die Neuerungen auf dem Gebiet des Bürowesens waren ebenfalls recht zahlreich. Eine Verbesserung der üblichen Rollbandmaße in runden Gehäusen stellt ein Rollmaß in einem vierkantigem Gehäuse aus Kunstharz dar. Das Gehäuse enthält ebenfalls eine Maßstabteilung, so daß auch Innenmaße gemessen werden können. Ein weiterer Vorteil ist, daß dieser Maßstab nicht umfällt (M. Koeppen, Döbeln). An weiteren kleinen Büroneuigkeiten ist ein Büromesser mit Kunstharzhalter und -griff erwähnenswert, in das gebrauchte Rasierklingen eingespannt werden können (P. Schnake, Schöppenstedt). Ein neuer Briefmarkenbefeuchter besteht aus einem wannenartigen Kunstharzgehäuse, in dem der Gummischwamm oberhalb des Wasserspiegels an einer Schwinge angebracht ist. Diese Schwinge ist mit einem Drahtsieb versehen und kommt beim Niederdrücken mit dem Gummi in Berührung (K. & L. Wacker, Stuttgart).

Eine beachtliche Neuerung und auch für Werbezwecke sehr geeignet ist ein kunstharzgekapselter Dauerkalender. Durch wechselweises Ziehen an zwei Ketten werden die in Fenster erscheinenden Ziffern und ebenso die Tages- und Monatsangaben geändert. Es ist jeweils genügend Raum für Werbeaufdrucke, die gegebenenfalls auch mit der Datumanzeige verbunden werden können, vorhanden (E. Hartmann). Die verschiedensten zur Verpackung und zur Verarbeitung dienenden Klebestreifen von Beiersdorf werden in Kunstharzkapseln geliefert.

Neben Lampenschirmen und Lampenfassungen werden jetzt auch die Lampengehänge für Zuglampen aus Kunstharz hergestellt. Bei einer Ausführung wird jetzt auch der Schnurträger und die Aufwickelrolle aus Kunstharz gepreßt. Die Teile werden durch ein zweiteiliges Kunstharzgehäuse umschlossen (Quincke & Windfuhr). Beachtlich sind zwei Ausführungen von Tischventilatoren mit einem in Kunstharzsockel untergebrachten Schwachstrommotor und Batterie. Der Windflügel wird vom Motor über einen biegbaren Panzerspiralarm angetrieben. Auch das Lagergehäuse für die Windflügelwelle besteht aus Kunstharz (Friedrich & Co.). Auf dem Gebiet der elektrischen Taschenlampen ist von Zeiler eine Anzahl Verbesserungen herausgebracht worden. Für Normalbatterien sind jetzt zweiteilige Klapphülsen entwickelt worden. Das Einlegen und Herausnehmen der Batterie ist dadurch wesentlich einfacher geworden und das richtige Funktionieren kann bereits bei offenem Gehäuse geprüft werden. Zur Betätigung dient ein kleiner Klappschalter, ebenfalls aus Kunstharz. Die beiden Gehäusehälften werden durch einen Ring, der zugleich den Linsenkopf trägt, zusammengespannt. In ähnlicher Weise werden jetzt die Körper von Stableuchten in der Mitte geteilt ausgeführt. Beim Aufschrauben des Linsenkopfes werden die beiden Teile in ihrer Lage unverändert gesichert. Das gleiche Grundgehäuse wird auch jetzt für die Stablampen mit Nah- und Ferneinstellung verwendet. Hierfür ist keine besondere Verriegelung mehr notwendig, da die Batteriehülse mit dem metallischen Glühlampenträger unmittelbar verbunden ist. Sowohl für den Benutzer als auch für das Batteriegeschäft sind diese Neukonstruktionen überaus wertvoll, da der Wechsel auch bei etwas ausgelaufenen Batterien schnell vonstatten geht.

Eine der ältesten Verwendungen von Kunstharz war die für Aschenbecher und dergleichen. Auf diesem Gebiet ist neu ein Skatteller, der neben einer Aschenablage und Auflage für die Zigarre noch einen kleinen Geldteller und einen Schwammgummianfeuchter besitzt (Bebrit-Preßstoffwerke, Bebra). Einen kugelförmigen Sicherheitsascher, der auf drei Füßen steht und dessen Klappe mittels Druckknopf geöffnet wird, ist ebenfalls völlig aus Preßstoff hergestellt (Petznick).

Die bekannten Zigarrenabschneider werden jetzt ebenfalls mit kunstharzgepreßten Gehäusen versehen. Ern & Ern haben einen kleinen zweiteiligen Zigarrenabschneider entwickelt, der an beiden Seiten zum Schneiden benutzt werden kann. Ein rundes Gehäuse mit Aufhängeöse besitzt der Zigarrenabschneider der Firma Thuringia, in den alte Rasierklingen eingesetzt werden können. Eine Neuerung bedeutet ebenfalls ein Zigarrenabschneider mit umlaufender Klinge von P. Schnake. Dieses Gerät soll eine Verletzung der Zigarre nach Möglichkeit ausschalten.

Venditor zeigt einen neuen Rasierzeughalter aus Pollopas, der zur Aufnahme der verschiedenen Geräte eingerichtet ist. Runge & Co., Köln, haben einen Halter für den Rasierpinsel neu entwickelt, bestehend aus einem flachen Napf mit drei langen Dornen, auf die der Pinsel aufgesetzt wird. Die gleiche Firma zeigt ein Mundspülglas mit Halter für die Zahnbürste. Nach deren Herausnahme dient der Halter als Henkel. Eine Neuerung stellt ein völlig aus Spritzmaterial hergestellter Rasierapparat mit breitem Seifenfänger dar, der mit einem verstellbaren Kugelgelenk zur Einstellung der gewünschten Schnittrichtung versehen wird.

Die optische Industrie macht im steigenden Ausmaß Gebrauch von kunstharzgekapselten Geräten. Die Firma Wegner bringt eine billige Kleinbildkamera für das Format 3×4 mm, mit einem Gewicht von 200 g, vollständig aus Kunstharz auf den Markt. Ein noch geringeres Gewicht besitzt die für das gleiche Format bestimmte Norisan-Kleinbildkamera. Von der Pionierfirma auf dem Gebiet der Kleinstbildkamera in Kunstharz (Sida, Charlottenburg) wird eine Rollfilmkamera für das Format 4½×6 als Springkamera geschaffen. Immer mehr führen sich Projektoren zur Vorführung von Filmen ein. Der 8-mm-Dralowid-Projektor ist vollständig in Kunstharz gekapselt. Ferngläser aus Kunstharz gepreßt, werden von verschiedenen Firmen gezeigt (Isolan-Preßfabrik, Berlin; Norisan, Nürnberg; A. Schweizer, Forchheim). Die Manometer von I. C. Eckardt Stuttgart, mit 80, 100 und 150 mm Durchmesser sind mit Leichtmetallgehäuse und Preßstoffübersteckring versehen. Eine neue Sucherlampe für Kraftwagen wird unmittelbar in die Windschutzscheibe eingebaut und besteht aus zwei miteinander verbundenen Kunstharzteilen. Sie wird ohne Anbohren der Scheibe mittels eines Gummisaugringes befestigt (Schardmüller & Co., Magdeburg).

Bostik Neoprene-Lösungen

Unter der Bezeichnung Bostik wurden von einer amerikanischen Firma einige neue Klebmittel auf den Markt gebracht, die Neoprene enthalten und die für die verschiedensten Zwecke Verwendung finden können. Sie eignen sich z. B. zum Kleben von Neoprene an Gummi, an Thiokol oder von Neoprene und Thiokol in sich, wobei in diesen Fällen das Material im unvulkanisierten Zustand verarbeitet wird und die Vulkanisation nach der Aufbringung der Klebelösung durchgeführt wird. Die neuen Klebemittel eignen sich auch zum Kleben von vulkanisiertem Neoprene oder Thiokol an Gewebe, Metalle oder andere Materialien und dienen z. B. zur Herstellung öl- und benzinbeständiger Verbindungen an Muffen aus Aluminium oder Eisen. Die Bostik-Klebemittel sollen auch zur Befestigung von Gummi an Metall mit darauffolgender Vulkanisation Verwendung finden können.

Aus der Arbeit des RTH

Versammlung der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel und des Reichsverbandes der technischen Händler in Köln

Am Montag, dem 14. Februar, fand in Köln eine Versammlung der technischen Händler aus dem Rheinland statt. Die Einladung zu dieser Versammlung war gemeinsam von den beiden Obleuten der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel im Rheinland, den Herren Wilhelm Vehring, von der Firma Vehring & Dung in Köln, und Carl Becher, von der Firma Oscar Becher in Essen, ausgegangen. Herr Becher hatte außerdem in seiner Eigenschaft als Leiter der Zone Rheinland des Reichsverbandes der technischen Händler eine Einladung an deren Mitglieder gerichtet.

Die Versammlung der Fachuntergruppe wurde von Herrn Vehring geleitet, der außer vielen Mitgliedern die Herren Assessor Dr. Krahe als Vertreter der Unterabteilung Groß-, Ein- und Ausfuhrhandel bei der Wirtschaftskammer Köln, Dr. Roters, von der entsprechenden Abteilung bei der Wirtschaftskammer Düsseldorf und den Geschäftsführer der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel und des Reichsverbandes der technischen Händler begrüßen konnte.

Zunächst erstattete Herr Assessor Dr. Krahe einen interessanten Bericht über allgemeine Großhandelsfragen, besonders über die Pflichten der Funktionserfüllung, die Gedanken eines Großhandels-Berufsgesetzes, Wettbewerbsfragen und solche der Berufsausbildung. Dabei betonte Herr Dr. Krahe auch die angenehme Zusammenarbeit mit der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel.

Anschließend sprach der Geschäftsführer der Fachuntergruppe, Herr Marx, über fachliche Fragen, die das besondere Interesse der Anwesenden erweckten, wie die anschließende eingehende und recht interessante Aussprache zeigte.

Die Zusammenfassung der vier Fachuntergruppen in einer neuen Fachgruppe „Industrieller und technischer Bedarf" sei auf Vorschlag der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel erfolgt. Für die Mitglieder habe sie insofern keine Bedeutung, als diese es nach wie vor nur mit der Fachuntergruppe zu tun hätten, falls es sich um fachliche Fragen handelt und mit der Wirtschaftsgruppe Groß-, Ein- und Ausfuhrhandel in Berlin oder mit deren bezirklichen Gliederungen, in diesem Falle also denen in Köln und Düsseldorf, wenn allgemeine Großhandelsfragen zu behandeln sind. Es bestehe bei der Fachuntergruppe der Eindruck, daß sich die Mitglieder noch nicht genügend dieser bezirklichen Stellen bedienten. Diese könnten oft in einem Telephongespräch schnelle Auskunft geben, was besonders den Mitgliedern zugute komme, die am Ort der Wirtschaftskammer oder in unmittelbarer Nähe wohnten.

Hinsichtlich des Verhältnisses zwischen Fachuntergruppe und Reichsverband der technischen Händler müsse es dabei bleiben, daß der „RTH." nur für marktregelnde Maßnahmen zuständig sei und die Fachuntergruppe für alle anderen Fachfragen. Da beides aber oft ineinandergreife und die Grenze manchmal schwer erkennbar sei, würden von jetzt ab alle Versammlungen der beiden Organisationen gemeinsam abgehalten, indem zunächst eine Versammlung der Fachuntergruppe stattfinde und anschließend eine solche für die Mitglieder des „RTH.". Diese Regelung werde dadurch erleichtert, daß fast alle Zonenleiter des „RTH." gleichzeitig Obleute der Fachuntergruppe seien.

Demgemäß behandelte der Geschäftsführer in seinem Referat vor der Versammlung der Fachuntergruppe folgendes:

> Statistische Erhebungen, grundsätzliche und fachliche Fragen der Preisbildung, die Möglichkeiten von Ausnahmegenehmigungen von der Preisstopverordnung, die Herabsetzung gewisser Markenartikelpreise, besondes bei Wasserschläuchen und Einkochringen, die Regelung des Handels mit Putzlappen und mit Putzwolle, die Bestimmungen über den Handel mit Luftschutzartikeln, den Kontenrahmen des Großhandels und der Fachuntergruppe, die letzten Anordnungen der Ueberwachungsstelle für Kautschuk und Asbest, die Folgen und Wandlungen durch das Aufkommen des synthetischen Kautschuks, die Beziehungen zu den Erzeugergruppen, den technischen Handel unter dem Einfluß der Austauschstoffe, das Hanfschlauchgeschäft, Genossenschaftsfragen, die Auffüllung der Händlerlager mit Eisen- und Stahlartikeln, die Lieferung von Riemenverbindern und die Frage des Verpackungsmaterials aus Eisen und Stahl.

Nach einer sehr angeregten Aussprache, hauptsächlich zwischen den Mitgliedern und dem Geschäftsführer, bei der alle Fragen beantwortet wurden, konnte Herr Vehring die Versammlung mit einem Dank an die Erschienenen und an die Referenten und einem Gedenken des Führers schließen.

In der anschließenden Aussprache der Mitglieder des „RTH.", die vom Zonenleiter, Herrn Becher, geleitet wurde, kamen dann ebenso ausgiebig Fragen der Marktregelung zur Sprache, beonders das Anerkennungsverfahren der „Witeka", dafür notwendige Erhebungen der letzten Zeit und die Verfolgung von Kontraventionen im Preßluftschlauch- und im Hanfschlauchgeschäft.

Auch diese Aussprache war wiederum recht interessant und bewies, wie lehrreich solche Zusammenkünfte für die technischen Händler sind.

Es wurde der Wunsch geäußert, die nächste Zonenversammlung möchte in Duisburg sein, was Herr Becher zusagte.

Für den technischen Handel

Ueber die Geschäftslage in Ledertreibriemen berichtet die Fachgruppe Ledertreibriemen- und technische Lederartikel-Industrie in ihren Mitteilungen vom 15. März unter anderem:

Die Beschäftigung in der Ledertreibriemen-Industrie hält nach wie vor in unverminderter Weise an, ja, man kann allgemein feststellen, daß sie in den letzten Wochen wieder zugenommen hat. Nachdem am Jahresschluß bis Mitte Januar ein kleiner Rückschlag eingetreten war, haben sich in den letzten Wochen die Bestellungen wieder angehäuft. Der Bedarf an Ledertreibriemen verteilt sich auf fast alle Industriezweige, hauptsächlich sind der Bergbau, die Metallindustrie, die chemische und Holzindustrie daran beteiligt. In den nächsten Wochen setzt auch fraglos wieder eine größere Nachfrage aus den Kreisen der Landwirtschaft ein, die sich von März bis Juni regelmäßig eindeckt. Im großen und ganzen konnte allen Anforderungen entsprochen werden, da sowohl die Gerbereien ihren Ablieferungsverpflichtungen nachgekommen, als auch die Einfuhren für das 1. Vierteljahr 1938 rechtzeitig verteilt und hereingekommen sind.

Von dem erhöhten Auftragseingang sind nicht nur die normalen Antriebsriemen betroffen, sondern vornehmlich auch große und breite Spezialriemen, ein Zeichen dafür, daß der Ledertreibriemen trotz vieler Anfeindungen immer mehr und mehr an Geltung zunimmt. Gerade schwerbelastete Triebe werden heute wieder mehr mit Ledertreibriemen ausgerüstet, nachdem sich die Verbraucher überzeugt haben, daß diese Art Riemen am wirtschaftlichsten und zuverlässigsten ist. Dies ist gewiß der beste Beweis dafür, daß die Qualität der Lederriemen erfreulicherweise wieder zugenommen hat, besonders die hochwertigen Spezialerzeugnisse unserer Industrie werden mehr und mehr gefragt.

Auch aus dem Ausland sind in letzter Zeit erfreulicherweise wieder ganz ansehnliche Bestellungen eingelaufen, die demnächst zur Ausführung kommen werden. Nicht nur normale Kernledertreibriemen, sondern auch breitere Spannrollenriemen sind in Auftrag gegeben worden, das beste Zeichen dafür, daß trotz hoher Preise der deutsche Ledertreibriemen seinen hohen Ruf und seine Vormachtsstellung selbst in den Ländern, die fraglos über eine nicht unbedeutende Eigenproduktion verfügen, bewahrt hat.

Ledermanschetten. Der Geschäftsgang im Monat Feberuar verlief im allgemeinen wie der Vormonat. Soweit beobachtet werden konnte, vergrößerten sich Nachfrage und Beschäftigungsgrad nicht.

Rund- und Kordelschnüre. Gegenüber dem Vormonat hat sich die Geschäftslage wenig verändert. Auch im Februar war der Auftragseingang ruhig, so daß die Aufträge meistens ab Lager oder in wenigen Arbeitstagen erledigt werden konnten. Es liegen jedoch noch größere Auftragsrückstände vor, die den Herstellern auf längere Zeit hinaus Beschäftigung geben. Das Exportgeschäft ist immer noch ruhig.

Spinnereilederartikel. Der ruhigere Geschäftsgang, der sich im Januar bemerkbar machte, hat auch im Februar angehalten. Zum Teil ist dieser Zustand insofern nicht unangenehm, als dadurch den Spinnereilederartikel-Herstellern die Möglichkeit gegeben ist, auch sehr alte, rückständige Aufträge jetzt mit erledigen und aufarbeiten zu können. Die Materialversorgung ist wesentlich besser geworden. Das Exportgeschäft wird immer schwieriger, weil die Preise gegenüber der ausländischen Konkurrenz zu hoch sind. Größere, neue Exportbestellungen lassen sich nur mit sehr großen Anstrengungen heranholen.

Webereilederartikel. Gegenüber dem Vormonat sind wesentliche Veränderungen des Geschäftsganges auf dem Gebiete der Webereilederartikel-Herstellung nicht festzustellen.

Fragekasten

(Bei allen Anfragen ist Rückporto beizulegen, andernfalls erfolgt Antwort nicht brieflich, sondern nur im Fragekasten. Wird Weitersendung von Briefen, Drucksachen usf. an anfragende Firmen gewünscht, so ist das entsprechende Porto beizufügen. Andernfalls müssen die Sachen unerledigt bleiben.)

Funkenbildung bei Gummitreibriemen

Anfrage: Wir lasen in Ihrem Heft 48, 51. Jahrg., Seite 1139, die Abhandlung über Gummitreibriemen. Wir haben mit Gummiriemen sehr gute Erfahrungen gemacht. Es handelt sich um einen Riemen aus einer Leineneinlage mit Gummiüberzug. In säurehaltigen Räumen erweisen sich die Riemen als geschmeidig und haltbar. Dagegen ist in staubigen und explosionsgefährlichen Räumen wegen der großen Gefahr gegen Elektrizitätsbildung von der Verwendung von Gummiriemen Abstand genommen worden. Auf Seite 1141 der erwähnten Abhandlung ist auch von einer Gefahr durch Funkenbildung die Rede. Welche Einrichtung zum Ableiten der Riemenelektrizität hat sich am besten bewährt?

Antwort: Es ist gewagt, gegen die Funkenbildung von Gummiriemen ein sicher wirkendes Mittel anzugeben; es hängt zuviel von verschiedenen Umständen ab. Man hat versucht, die Funkenbildung zu unterbinden, indem man durch Kupferbürsten oder kupferne Spitzen, die man in der Nähe der Riemenscheiben anbringt, die sich bildende Elektrizität abfängt. Natürlich muß man diese Einrichtung erden, indem man davon einen Draht, dessen Ende einen Eisenklotz trägt, außerhalb des Gebäudes bis ins Erdreich oder in fließendes Wasser führt und dort versenkt. Aber dieser Weg ist nicht immer zuverlässig, ebensowenig Einstreichmittel, die für Elektrizitätsableitung angeboten werden und die man auf die Oberfläche des Gummiriemens schmiert. Zuverlässiger ist die Verwendung von Riemen mit Elektrizität leitender Gummimischung. Diese leitende Gummimischung ist durch DRP. geschützt. Selbstverständlich muß das zugehörige Maschinenaggregat (Riemscheiben, Zapfen, Lagerböcke usw.) auch geerdet sein. Die Anfertigung solcher Extrariemen würde nur bei größeren Bestellungen lohnend sein. N.

Die Sicherheit und Förderung der österreichischen Wirtschaft

Der Reichswirtschaftsminister hat auf Grund der ihm vom Beauftragten für den Vierjahresplan erteilten Ermächtigung, innerhalb seines Geschäftsbereiches zur Durchführung des Vierjahresplanes in Oesterreich die notwendigen Maßnahmen zu treffen, Verordnungen erlassen, die im Reichsgesetzblatt vom 19. März 1938 veröffentlicht worden sind. Sie haben folgenden Wortlaut:

„Verordnung über die Errichtung der Devisenstelle Wien

Vom 19. März 1938

Auf Grund der Verordnung zur Einführung des Vierjahresplanes im Lande Oesterreich vom 19. März 1938 wird folgendes verordnet:

§ 1

Für das Land Oesterreich wird eine „Devisenstelle Wien" errichtet.

§ 2

Die Aufgaben und Befugnisse der Devisenstelle bestimmt der Reichswirtschaftsminister.

§ 3

Für die Auskunftsersuchen der Devisenstelle Wien gelten die §§ 34 und 43 Abs. 1 Nr. 5 des Gesetzes über die Devisenbewirtschaftung vom 4. Februar 1935 (Reichsgesetzblatt I Seite 106) sinngemäß.

§ 4

Diese Verordnung tritt mit der Verkündung in Kraft.

Berlin, den 19. März 1938.

Der Reichswirtschaftsminister."

* * *

„Verordnung über die Einführung von Vorschriften auf dem Gebiet des Warenverkehrs im Lande Oesterreich

Von 19. März 1938

Auf Grund der Verordnung zur Einführung des Vierjahresplanes im Lande Oesterreich vom 19. März 1938 wird folgendes verordnet:

§ 1

Im Lande Oesterreich werden die folgenden Verordnungen sinngemäß eingeführt:

1. **Verordnung über den Warenverkehr vom 4. September 1934** (Reichsgesetzblatt I Seite 816) in der Fassung der Verordnung vom 28. Juni 1937 (Reichsgesetzblatt I Seite 761).
2. Erste Verordnung zur **Durchführung** der Verordnung über den **Warenverkehr** vom 20. Oktober 1937 (Reichsgesetzblatt I S. 1133).
3. Verordnung über **Auskunftspflicht** vom 13. Juli 1923 (Reichsgesetzblatt I Seite 723).
4. Verordnung gegen **Bestechung und Geheimnisverrat nicht beamteter Personen** vom 3. Mai 1917 (Reichsgesetzblatt Seite 393) in der Fassung der Verordnung vom 12. Februar 1920 (Reichsgesetzblatt Seite 230).

§ 2

Die näheren Vorschriften und Anweisungen zur Durchführung dieser Verordnung erläßt der Reichswirtschaftsminister, soweit erforderlich im Einvernehmen mit dem Reichsminister für Ernährung und Landwirtschaft und dem Reichsforstmeister.

§ 3

Diese Verordnung tritt mit der Verkündung in Kraft.

Berlin, den 19. März 1938.

Der Reichswirtschaftsminister."

* * *

„Verordnung über die Errichtung der Verbindungsstelle der Ueberwachungsstellen in Wien

Vom 19. März 1938

Auf Grund der Verordnung über den Warenverkehr vom 4. September 1934 (Reichsgesetzblatt I Seite 816) in Fassung der Verordnung vom 28. Juni 1937 (Reichsgesetzblatt I Seite 761) in der Verbindung mit der Verordnung über die Einführung von Vorschriften auf dem Gebiete des Warenverkehrs im Lande Oesterreich vom 19. März 1938 wird folgendes verordnet:

§ 1

Zur Ueberwachung und Regelung des Warenverkehrs im Lande Oesterreich wird die Verbindungsstelle der Ueberwachungsstellen in Wien errichtet. Die Verbindungsstelle der Ueberwachungsstellen in Wien wird der Devisenstelle Wien angegliedert; der Reichswirtschaftsminister gibt ihr eine Geschäftsordnung.

§ 2

Die Aufgaben und Befugnisse der Verbindungsstelle bestimmt der Reichswirtschaftsminister, soweit erforderlich, im Einvernehmen mit dem Reichsminister für Ernährung und Landwirtschaft und dem Reichsforstmeister.

§ 3

Die Verbindungsstelle der Ueberwachungsstellen in Wien ist auskunftsberechtigte Stelle im Sinne der Verordnung über Auskunftspflicht vom 13. Juli 1923 (Reichsgesetzblatt I Seite 723); die §§ 10, 13 bis 15

der Verordnung über den Warenverkehr in der Fassung der Verordnung vom 28. Juni 1937 (Reichsgesetzblatt I Seite 671) gelten sinngemäß.

§ 4

Diese Verordnung tritt mit der Verkündung in Kraft.

Berlin, den 19. März 1938.

Der Reichswirtschaftsminister."

* * *

„Verordnung über Beschränkung der Errichtung von gewerblichen Unternehmungen und Betrieben im Lande Oesterreich

Vom 19. März 1938

Auf Grund des Artikels 3 des Gesetzes über die Wiedervereinigung Oesterreichs mit dem Deutschen Reich vom 13. März 1938 (Reichsgesetzblatt I Seite 237) wird folgendes verordnet:

§ 1

Natürlichen oder juristischen Personen, die am 13. März 1938 ihren Wohnsitz oder ihre geschäftliche Niederlassung im Deutschen Reich außerhalb Oesterreich gehabt haben, ist es verboten:

1. im Lande Oesterreich gewerbliche Unternehmungen oder Betriebe neu zu errichten;
2. im Lande Oesterreich bestehende gewerbliche Unternehmungen oder Betriebe zu erwerben oder sich an solchen zu beteiligen;
3. im Deutschen Reich außerhalb Oesterreichs bestehende gewerbliche Unternehmungen und Betriebe nach Oesterreich zu verlegen;
4. für im Deutschen Reich außerhalb Oesterreichs bestehende gewerbliche Unternehmungen oder Betriebe im Lande Oesterreich Filialen, Zweigbetriebe, Betriebsstätten, Vertretungen und ähnliches zu errichten.

§ 2

Der Reichswirtschaftsminister kann von den Bestimmungen des § 1 Ausnahmegenehmigungen erteilen. Er kann das Recht zur Erteilung dieser Genehmigung auf andere Stellen übertragen. Ausnahmegenehmigungen können mit Bedingungen oder Auflagen versehen werden.

§ 3

(1) Wer Bestimmungen dieser Verordnung oder einer Auflage zuwiderhandelt oder sie umgeht, kann von dem Reichswirtschaftsminister mit einer Ordnungsstrafe bestraft werden. Die Ordnungsstrafe besteht in Geldstrafe, deren Höchstmaß unbeschränkt ist. Die Ordnungsstrafen werden durch die Finanzämter nach den Vorschriften der Reichsabgabenordnung oder der zu ihrer Durchführung ergangenen oder noch ergehenden Bestimmungen beigetrieben.

(2) Er kann ferner auf Antrag des Reichswirtschaftsministers mit Gefängnis und mit Geldstrafe in unbeschränkter Höhe oder mit einer dieser beiden Strafen bestraft werden. Der Strafantrag kann zurückgenommen werden.

§ 4

Die Durchführung der Bestimmungen dieser Verordnung kann durch polizeilichen Zwang nach Maßgabe der Landesgesetze erzwungen werden.

§ 5

(1) Diese Verordnung tritt mit der Verkündung in Kraft.
(2) **Sie tritt am 1. Oktober 1938 außer Kraft.**

Berlin, den 19. März 1938.

Der Reichswirtschaftsminister.
Der Reichsminister des Innern."

Vom Weltmarkt

Verminderter Gummiverbrauch Amerikas. Der Gummiverbrauch der Vereinigten Staaten, dessen Aufschwung gleichzeitig mit dem wirtschaftlichen Wiederaufstieg Amerikas begann und auch im Jahre 1937 zunächst noch anhielt, ist seit der zweiten Hälfte des vergangenen Jahres außerordentlich stark gesunken. Im ersten Viertel des vergangenen Jahres war der Rohgummiverbrauch um nahezu ein Fünftel größer als im gleichen Zeitraum des Vorjahres und im zweiten Vierteljahr annähernd ebenso groß wie im Vorjahre, während er im dritten Vierteljahr 1937 gegenüber dem Vorjahre einen Rückgang um fast ein Zehntel, im Oktober um über ein Fünftel, im November bereits um ein Drittel und im Dezember 1937 und Januar dieses Jahres sogar um zwei Fünftel aufzuweisen hatte.

Verbrauch in long-tons

	Rohgummi		Gummiregenerate	
	1936/37	1937/38	1936/37	1937/38
Juni	52 635	51 798	11 547	14 414
Juli	48 250	43 650	11 820	11 925
August	46 656	41 456	10 992	14 671
September	46 330	43 893	11 000	13 681
Oktober	49 509	38 707	12 600	12 233
November	50 503	33 984	12 029	9 702
Dezember	49 626	29 160	12 984	7 674
Januar	48 743	29 429	13 367	6 673

Der Verbrauch von regeneriertem Gummi, dem in Amerika neben dem Rohkautschuk ebenfalls große Bedeutung zukommt, hat dem Druck des wirtschaftlichen Rückschlages länger als der Rohgummi standgehalten. Dafür zeigt er aber neuerdings eine um so schärfere Drosselung. Im ersten Quartal des vergangenen Jahres war der Verbrauch von Gummiregeneraten um fast zwei Drittel, im zweiten Vierteljahr um über ein Drittel und im dritten Vierteljahr um nahezu ein Fünftel größer als in den gleichen Zeitabschnitten des Vorjahres und konnte sich selbst noch im Oktober ungefähr auf dem Vorjahrsstande halten. Danach ist jedoch auch der Verbrauch an regeneriertem Gummi im Vergleich mit dem Vorjahre im November um fast ein Fünftel, im Dezember bereits um zwei Fünftel und im Januar dieses Jahres sogar um die Hälfte gesunken.

(R.) **Schwedens Gummi-Industrie** umfaßte nach der vor kurzem für das Jahr 1936 veröffentlichten Gewerbestatistik 15 Gummiwarenfabriken mit 697 Angestellten und 5850 Arbeitern und einem Produktionswert von 49 Mill. Kr., ferner 65 Vulkanisieranstalten mit 254 Arbeitern und einem Produktionswert von 2,03 Mill. Kr.; außerdem wurden 6 Ledertreibriemenfabriken mit 272 Arbeitern und einem Produktionswert von 3,3 Mill. Kr. gezählt.

Geschäftsbericht

Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover (Auszug)

Wiederum können wir über ein Geschäftsjahr berichten, das reich an Arbeit, aber auch von Erfolgen begleitet war.

Wir verzeichneten als Folge der fortschreitenden Wirtschaftsbelebung einen Auftragseingang, der uns zum vollen Einsatz aller Produktionsmittel im Mehrschichtenbetrieb nötigte. Die rechtzeitige Bereitstellung neuer Fabrikationsräume und Maschinen kam der Auftragserledigung sehr zustatten. Wir freuen uns, feststellen zu können, daß wir aus diesen Gründen 2177 neue Gefolgschaftsmitglieder in unsere Arbeitsgemeinschaft aufnehmen konnten.

Unser Umsatz in Deutschland und im Auslande erhöhte sich damit wert- und mengenmäßig. Die Ausweitung unseres Exportgeschäftes ist insofern bemerkenswert, als sie sich zum großen Teil auf solche Länder bezieht, aus denen freie Devisen zum Nutzen der deutschen Rohstoff-Einfuhr zurückfließen.

Die Rohstoff-Versorgung war sichergestellt. Wir stellen mit Dank und Freude fest, daß wir in dieser Hinsicht stets die verständnisvolle Unterstützung aller die Rohstoff-Planung betreuenden Reichsstellen fanden. Die Verarbeitung der neuen deutschen Werkstoffe, der wir die größte Aufmerksamkeit zuwandten, war weiterhin von gutem Erfolg begleitet.

Die Preise der benötigten ausländischen Rohstoffe — insbesondere Rohgummi und Baumwolle — waren starken Schwankungen unterworfen.

Die Erlöse im Auslands-Geschäft, dem wir uns im Interesse der Rohstoff-Beschaffung in starkem Maße widmeten, waren wiederum verlustbringend. Bedingt durch die zu Anfang des Jahres einsetzende Preissteigerung für Rohgummi stellte sich eine vorübergehende Besserung der Erlöse ein, der jedoch bald ein erneuter Preisverfall folgte.

Die Verkaufspreise für den deutschen Bedarf waren wenig verändert. Sie liegen überwiegend durch preisbindende Abmachungen fest. Die seit dem 1. Juni zu erhebenden Aufschläge für Einfuhrzoll werden unseren Abnehmern nach der Höhe des Rohgummi-Gehaltes der Ware berechnet. Als Ausgleich für die zwischenzeitlich eingetretene Preissenkung für Rohgummi wurde mit Wirkung ab 1. Dezember der Kautschukzoll erhöht. — Wir führten im Verfolg der Bestrebungen des Herrn Reichskommissars für die Preisbildung in einer großen Anzahl von Marken-Artikeln Preissenkungen durch.

Die Herstellungskosten unserer Erzeugnisse konnten weiter gesenkt werden. Neben der Möglichkeit, gewisse Aufwandteile frei von Erhöhungen zu halten, begünstigte die Kostendegression die Rentabilität.

Die soziale und kulturelle Betreuung unserer Gefolgschaft hatte nach wie vor unser größtes Interesse. Neben den gesetzlichen sozialen Aufwendungen verausgabten wir rund 3,43 Mill. Reichsmark für freiwillige Leistungen auf sozialem und kulturellem Gebiet. Die diesjährigen Aufwendungen liegen um rund 400 000 RM höher als diejenigen des Vorjahres. Die Aufwendungen für Löhne und Gehälter erfuhren eine Steigerung um etwa 5,6 Mill. RM. Dieser Betrag ist nicht nur denjenigen Gefolgschaftsmitgliedern zugute gekommen, die neu in unsere Gemeinschaft eintraten, sondern darüber hinaus hat sich auch das Einkommen des einzelnen — durchschnittlich gesehen — erhöht.

Unserer Betriebsgemeinschaft wurden im Laufe des Jahres durch den Tod 53 Kameraden entrissen.

290 Gefolgschaftsmitglieder konnten im Berichtsjahr ihr 25jähriges und 7 ihr 40jähriges Arbeitsjubiläum begehen. Es soll an dieser Stelle nicht nur diesen Jubilaren für ihre Treue und Pflichterfüllung gedankt werden, sondern auch der gesamten Gefolgschaft. Das verflossene Jahr hat in bezug auf Arbeitsleistung an jeden einzelnen größte Anforderungen gestellt. Wir erkennen dankbar den rückhaltlosen Einsatz unserer Gefolgschaft an.

Nach wie vor gelten unsere Bemühungen der Heranbildung eines fähigen Nachwuchses. Hierfür ist ein besonders geschultes Personal eingesetzt. Moderne Hilfsmittel stehen zur Verfügung. Die Weiterbildung unserer Meister und Vorarbeiter wird systematisch und in größerem Rahmen betrieben. Am diesjährigen Berufswettkampf nahm unsere Werksjugend geschlossen teil. Die Sieger werden besonders gefördert.

Zur Pflege des Betriebssportes wurde eine Sportanlage hergerichtet, auf der Fußball-, Handball- und Tennisplätze sowie ein Schwimmbad der körperlichen Ertüchtigung dienen. Darüber hinaus haben sich über 1000 Gefolgschaftsmitglieder mit unserer finanziellen Unterstützung an KdF.-Sportkursen beteiligt.

Der Freizeit-Gestaltung dienten neben verschiedenen Betriebsausflügen 5 Kameradschaftsabende und 6 Kulturveranstaltungen im Kuppelsaal der Stadthalle zu Hannover mit je 4000 Besuchern. Diesen Kultur-Veranstaltungen lag das Bestreben zugrunde, der Feierabend-Gestaltung einen künstlerisch-wertvollen Inhalt zu geben.

Von unserer Bücherei, deren Bestand fortlaufend erneuert wird, macht die Gefolgschaft in steigendem Maße Gebrauch. Mit 82 000 Buchentleihungen im Jahre 1937 hat sich diese Zahl gegenüber dem Jahre 1935 mit 42 000 fast verdoppelt. Auch in unseren Werken Limmer und Korbach wurden nunmehr Büchereien eingerichtet.

Die Betriebsappelle erfuhren eine besondere Ausgestaltung, die den einzelnen Anlässen angemessen waren. Hier ist vor allem der Betriebsappell zu nennen, der anläßlich der Verabschiedung des bisherigen Betriebsführers Carl Gehrke und des Vorstandsmitgliedes Dr. Paul Stockhardt sowie der Einführung des neuen Betriebsführers Dr. Fritz Könecke am 15. Januar 1938 stattfand. Dieser Betriebsappell wurde mit Hilfe des Werkfunks und der Reichspost auf das gesamte Netz unserer inländischen Werke und Niederlassungen übertragen.

Der Reingewinn beläuft sich auf 6 200 992,77 RM. Wir schlagen der Hauptversammlung vor, den Gewinn wie folgt zu verteilen: 8 Proz. Dividende auf die im Umlauf befindlichen Stammaktien (34 000 000 RM)

2 720 000 RM, 6 Proz. Dividende auf das Stammkapital von 37 000 000 Reichsmark zur Abführung an die Deutsche Golddiskontbank, Berlin, auf Grund des Anleihestock-Gesetzes 2 220 000 RM, satzungsgemäßer Gewinnanteil des Aufsichtsrates 234 686,20 RM, Vortrag auf neue Rechnung 1 026 306,57 RM.

Bilanz am 31. Dezember 1937. Aktiva: Anlagevermögen: bebaute Grundstücke mit a) Geschäfts- und Wohngebäuden 6 805 000 RM, b) Fabrikgebäuden und anderen Baulichkeiten 15 500 000 RM; unbebaute Grundstücke 195 000 RM; zusammen: 22 500 000 RM. Maschinen 1 RM, Utensilien, Formen, Einrichtungen und Fahrzeuge 1 RM, Gleisanlage 1 RM. Im Bau befindliche Anlagen 2 034 450,06 RM, Beteiligungen 2 543 073 RM. Umlaufvermögen: Vorräte: Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe 9 230 444,13 RM, halbfertige Erzeugnisse 2 683 307,31 RM, fertige Erzeugnisse und Waren 12 103 723,86; zusammen 24 017 475,30 RM. Wertpapiere 12 001 058,12 RM, eigene Aktien (nom. 3 000 000 Reichsmark) Hypotheken und Grundschulden 422 951,09 RM Anzahlungen 4 199 816,22 RM, Forderungen auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen 12 629 740,24 RM, Forderungen an Konzernunternehmen (überwiegend aus Warenlieferungen) 4 516 661,76 RM, verschiedene Forderungen 2 809 940,78 RM, Wechsel 2 842 080,91 RM, Schecks 13 892,06 Reichsmark, Kassenbestand, Reichsbank- und Postscheckguthaben 541 408,02 RM, andere Bankguthaben 6 440 659,44 RM zus. 74 435 683,94 Reichsmark. Posten der Rechnungsabgrenzung 155 460,42 RM. — Passiva: Grundkapital: Stamm-Aktien-Kapital 37 000 000 RM, gesetzliche Rücklage 5 600 000 RM, Wertberichtigung des Anlagevermögens 7 000 000 Reichsmark, Rückstellungen: für Neu-Anlagen 5 000 000 RM, sonstige 13 132 113,82 (zusammen 18 132 113,82) RM, Verbindlichkeiten: Anleihen: Peters Union von 1926 (zur Sicherstellung sind hypothekarisch belastet die Fabrikgrundstücke in Limmer und Korbach [nom. 663 000 fl.]) 1 127 100 RM, Anzahlungen 5342,03 RM, Verbindlichkeiten auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen 13 704 670,11, Verbindlichkeiten gegenüber Konzernunternehmen 945 648,80 RM, Dividenden 68 500,80 Reichsmark, Teilschuldverschreibungen-Zinsen, gekündigte Teilschuldverschreibungen und Genußrechte 62 338,72 RM, Verbindlichkeiten gegenüber Banken 3 892 886,60 RM, verschiedene Verbindlichkeiten (hierunter 2 500 000 RM Sicherungshypotheken zugunsten unserer Pensionskasse gemäß Geschäftsbericht 1935, Seite 9) 6 694 456,24 RM, Ruhegehaltsverpflichtungen 720 000 RM; zusammen 27 220 943,30 RM. Posten der Rechnungsabgrenzung 514 620,53 RM. Bürgschaftsverpflichtungen 1 227 644,25 RM. Reingewinn 5 181 867,82 RM + Vortrag aus dem Vorjahre 1 019 124,95, zusammen 6 200 992,77 RM.

Gewinn- und Verlust-Rechnung. Haben: Gewinn-Vortrag 1 019 124,95 Reichsmark, Ertrag gemäß § 132 II Nr. 1 Akt G 72 823 421 RM, Erträge aus Beteiligungen 18 803,46 RM, Zinsen 574 648,99 RM, außerordentliche Erträge 590 241,51 RM. — Soll: Löhne und Gehälter 36 187 635,28 Reichsmark, soziale Abgaben 2 183 651,49 RM, Abschreibungen auf Anlagen 8 530 802,79 RM, andere Abschreibungen 3 002 972,65 RM, Steuern: a) Besitzsteuern 14 461 920,73 RM, b) andere Steuern 4 255 948,99 RM (zusammen 18 717 869,72 RM), Beiträge zur Berufsvertretungen 202 315,21 Reichsmark, Reingewinn 5 181 867,82 RM + Vortrag aus dem Vorjahr 1 019 124,95 RM (zusammen 6 200 992,77 RM).

Geschäftliches (Ohne Verantwortung der Schriftleitung.)

Der heutigen Ausgabe liegen Werbeblätter der Firmen **Johne-Werk A.-G., Bautzen, Spezialwerk im Schneidemaschinenbau,** und **Steinle & Hartung, Quedlinburg,** bei.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

gr. **Aachen,** Rheinland. Aug. Schwan & Co., Treibriemenfabrik, Roermonder Straße 37. Dem Werner Henckel und der Gertrud Mebus, beide in Aachen, ist Gesamtprokura erteilt in der Weise, daß ein jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zur Vertretung ermächtigt ist.

Berlin. Arca-Regler A.-G. Nach den Beschlüssen der am 15. März einberufenen ordentlichen Hauptversammlung gelangt für 1937 eine Dividende von 12 (i. V. 10) Prozent zur Auszahlung. Die Gesellschaft weist für das abgelaufene Geschäftsjahr an Einnahmen nach: Betriebsgewinn 320 914 (i. V. 411 036) RM, Zinsen 3044 (1558) RM, außerordentliche Erträge 702 (20 172) RM. Es erforderten: Löhne und Gehälter 232 773 (200 384) RM, soziale Abgaben 10 457 (9565) RM, Abschreibungen auf Anlagen 6885 (8324) RM, Besitzsteuern 39 913 (27 002) RM, sonstige Steuern 11 689 (9505) RM, alle übrigen Aufwendungen — (157 813) RM. Es hat sich somit ein Reingewinn von 22 945 (20 171) RM ergeben, der sich um den Gewinnvortrag mit 30 112 (20 706) RM auf 53 057 (40 778) Reichsmark erhöht. Von diesem erhalten die Aktionäre 12 000 RM, der Aufsichtsrat 1895 RM, und vorgetragen werden 39 162 RM. Dem Bericht des Vorstandes entnehmen wir: Die in den letzten drei Jahren aufgetretene Umsatzsteigerung hielt in etwa gleichem Maße auch im Berichtsjahr an. Im Geschäftsjahr 1938 scheint die bisherige Entwicklung ihren Fortgang zu nehmen.

Berlin-Wilmersdorf. „Perfekt" Gummimäntel G. m. b. H., Kreuznacher Straße 10, bei Dähne. Dem Willy Dähne, Berlin-Wilmersdorf, ist Einzelprokura erteilt. Er ist auch zur Veräußerung und Belastung von Grundstücken ermächtigt.

gr. **Bremen.** Balke & Brick, Isolierungsarbeiten, Ellhornstraße 8. F. J. C. Meybier ist gestorben und beerbt worden von seiner Witwe Sophie Louise, geb. Stock, der Ehefrau Dr. jur. Gerhard Bernhard Lahrs, Louise Sophie Margarethe, geb. Meybier, der Ehefrau Friedrich Hermann Heinrich Igenhardt, Else Cäcilie, geb. Meybier, sämtlich in Bremen. Diese haben das Geschäft in Erbengemeinschaft fortgeführt. Mit dem 1. Juni 1937 ist das Geschäft an den Elektromeister Paule Weidemann in Bremerhaven veräußert. Dieser führt es unter Uebernahme der Aktiven, jedoch unter Ausschluß der ausstehenden Forderungen und Passiven, fort. Die Firma bleibt unverändert.

gr. **Darmstadt.** Walter & Dillmann, Vulkanisier-Anstalt. Die Firma hat ihr Geschäft von Heidelberger Straße 65 nach Elisabethenstraße 52 verlegt.

Detmold. Heinrich Kühlmuß, Großhandlung medizinischer Verbandstoffe und Gummiwaren, Bruchstraße 29. Die Firma ist geändert in Sanitätshaus Heinrich Kühlmuß, Fachhaus für Aerzte- und Krankenhausbedarf, Großhandlung medizinischer Verbandstoffe und Gummiwaren.

gr. **Dresden.** Curt Müller, Orthopädie, Mech.-Meister in Firma Julius Bürger, hat am 15. März von Georg Peukert die Firma Julius Bürger, Fachgeschäft für Orthopädie und Bandagen, Dresden-A., Ringstraße 56, käuflich übernommen und führt diese unter der bisherigen Firma weiter.

gr. **Flensburg,** Schleswig. C. E. L. Oettinger Nachf., offene Handelsgesellschaft, chirurg. Mech. und Bandagist. Friedrich Christian Theodor Haferstock ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Gelnhausen. Gummiwerke Ullrich. Der Frau Susanne Ullrich in Gelnhausen ist Prokura erteilt.

Hamm. Gebr. Pröpsting, Industrie-Bedarfsartikel. In das von dem Kaufmann Adolf Pröpsting in Hamm betriebene Geschäft sind die Kaufleute Hans und Georg Pröpsting von Hamm als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Die offene Handelsgesellschaft hat am 1. Januar 1938 begonnen.

gr. **Lüneburg.** Lüneburger Isoliermittel- und Chemische Fabrik A.-G., Wärme- und Kälteschutzmittel, Magnesiamassen usw. Der Abschluß für das am 31. Mai 1937 abgelaufene Geschäftsjahr erbrachte ein Betriebserträgnis von 395 697,02 RM. Dagegen erforderten Löhne und Gehälter 156 819,84 RM, soziale Abgaben 10 882,82 RM, Abschreibungen auf Anlagewerte 43 855,98 RM, Zinsen 3224,78 RM, Besitzsteuern 61 822 RM, und sonstige Unkosten 70 933,55 Reichsmark, so daß ein Reingewinn von 48 158,05 RM verbleibt, um den sich der Verlustvortrag 1935/36 auf 104 124,80 RM ermäßigt.

Mügeln, Bezirk Leipzig. „Lipsia", chemische Fabrik. Im Geschäftsjahr 1937 trat eine weitere Absatzsteigerung im In- und Auslandsgeschäft ein, doch blieb das Rohergebnis infolge erhöhter Rohstoffpreise und vermehrter Unkosten etwas hinter dem vorjährigen zurück. Nach 0,051 (0,061) Abschreibungen auf Anlagen und 0,135 (0,215) Zuweisungen an verschiedene Rücklagen beträgt der Reingewinn einschließlich Vortrag 0,136 (0,137), woraus wieder 12 Proz. Dividende und 4 Proz. Bonus auf die Stammaktien und wieder 7 Proz. Dividende auf die Vorzugsaktien verteilt werden. Die Barausschüttung auf die Stammaktien beträgt in diesem Jahre 14 (10) Proz. Die Gefolgschaft erhält aus dem Jahresgewinn wieder 14 000 RM, während wieder 6000 RM für Wohlfahrtszwecke verwendet werden. Das neue Jahr hat nicht ungünstig begonnen.

Nürnberg. R. Graf & Co. Süddeutsche Catgutfabrik. Auf diese frühere A.-G. und nunmehrige K.-G., die im Dezember vor. Jahres das Vermögen der Süddeutschen Katgutfabrik A.-G., Nürnberg, übernahm, ist jetzt auch das Vermögen im ganzen der umgewandelten „Isana Vertrieb sanitärer Artikel G. m. b. H. Nürnberg", übergegangen.

rm. **Nürnberg.** Wolff & Co., Gummiwarengroßhandel, Wiesenstr. 167. Der bisherige Geschäftsinhaber Alfons Adler ist ausgeschieden. Neuer Geschäftsinhaber ist der Kaufmann Andreas Lindner in Nürnberg. Der Uebergang der im Betrieb des Geschäftes begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist beim Erwerb des Geschäftes durch Andreas Lindner ausgeschlossen.

gr. **Rommelshausen,** Württemberg. Rüsch o. H.-G., Fabrik elastischer Chirurgie-Instrumente, Weichgummiwaren, Isolierrohre für Radio-Industrie und Elektrotechnik. Dem Karl Reichert, Betriebsleiter in Rommelshausen, ist Gesamtprokura erteilt. Von den bestellten Prokuristen sind je zwei zusammen in Prokura vertretungsberechtigt.

gr. **Trier,** Mosel. Institut Fendel G. m. b. H., künstliche Glieder. Durch Gesellschaftsbeschluß vom 28. Dezember 1937 ist die Umwandlung der Gesellschaft in eine Kommanditgesellschaft mit der Firma Institut Fendel, Nachfg. Clemens Röseler, K.-G. und dem Sitz in Trier durch Uebertragung ihres Vermögens unter Ausschluß der Liquidation auf die Kommanditgesellschaft beschlossen worden. Die neue Gesellschaft hat am 21. Februar 1938 begonnen. Persönlich haftender Gesellschafter ist Clemens Röseler in Trier. Es sind vier Kommanditisten vorhanden.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Berlin. Walter Eschenhagen, Fabrikation von technischen Fetten und Oelen, Berlin-Neukölln, Knesebeckstraße 61. Inhaber: Kaufmann Walter Eschenhagen, Berlin-Neukölln.

gr. **Berlin-Adlershof.** Hermann Klasing K.-G. Draht- und Isolierfabrik, Fabrikation und Vertrieb aller Artikel der elektrotechnischen Branche, Auguste-Viktoria-Straße 81-91. Kommanditgesellschaft seit dem 3. Januar 1938. Persönlich haftender Gesellschafter ist Fabrikant Hermann Klasing in Berlin-Karlshorst. Es ist eine Kommanditistin beteiligt. Die Firma ist entstanden durch Umwandlung der Klasing & Dettmers Elektro-Isolier G. m. b. H.

gr. **München.** Herbert Klytta, Technisches Büro und Industrievertretung, München, Siegfriedstraße 3/1. Geschäftsinhaber: Herbert Klytta, Techniker in München.

Jubiläen

Fahr a. Rhein. Der Leiter der Lohmann K.-G., Verbandstoff- und Pflasterfabriken in Fahr a. Rhein, Herr Johannes Lohmann, begeht am 1. April 1938 das 50jährige Berufsjubiläum. 1888 in das in Godesberg befindliche väterliche Geschäft eingetreten und nach dreijähriger Lehrzeit bis 1899 in Westafrika tätig, trat er in diesem Jahre als Teilhaber in die väterliche Firma ein, die 1900 nach Fahr a. Rhein übersiedelte und jetzt nach der 1937 erfolgten Umwandlung aus einer A.-G. in eine K.-G. den Namen Lohmann K.-G. trägt. Der Jubilar erfreut sich in weitesten Kreisen der Industrie und des Handels großer Wertschätzung.

Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

Handelsgerichtliche Eintragungen

Bernburg. Walter Feser, Kraftfahrzeuge in Bernburg, Hohe Straße 17 a. Inhaber Schlossermeister Walter Feser, Bernburg.

gr. **Köln a. Rhein.** Hans Schmidt, Inhaber: Hans Schmidt, Aachener Straße 68. Geschäftszweig: An- und Verkauf von Automobilen.

gr. **Wuppertal-Elberfeld.** Emil Brillen, Inhaber: Emil Brillen, Handelsvertretung in Autozubehör und Waggonbedarf sowie Großhandel.

Vom Auslande

(R.) **Dundee,** England. Dundee Flooreloth and Linoleum Co., Herstellung von Linoleum u. ä., hatte für das am 31. Januar beendete Geschäftsjahr einen Reingewinn von 3604 (1987) £ und verteilt wieder 4 Proz. als Dividende. Vorgetragen werden 2631 (3238) £.

(R.) **Manchester,** England. Greengate and Irwell Rubber Co., Gummiwarenfabrik, hatte für 1937 einen Reingewinn von 62 395 (69 851) £ und verteilt 1 sh 9 d je Aktie gegen 2 sh im Vorjahre als Dividende. Vorgetragen werden 27 210 (22 599) £.

(Cz.) **Warszawa.** Ing. L. Kordowski & Co., Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln. Die Firma lautet jetzt: Ing. Tadeusz Marek & Co. G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb elektrotechnischer Artikel.

(Cz.) **Warszawa.** Handelshaus A. Engel A.-G., Graniczna 15. Handlung mit technischen Artikeln. Aktienkapital: 250 000 Zloty.

Neugründungen

(Cz.) **Częstochowa.** Częstochowska Wytwórnia Wyrobów Gumowych „Cewuge" G. m. b. H., Berka Joselewicza 10. Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren. Stammkapital: 13 000 Zloty.

(R.) **Drammen,** Norwegen. A.S. A. W. Hagtvedt, Handel mit Automobilgummi- und -zubehör. Kapital: 5000 Kr.

(Cz.) **Radomsko.** „Sport" G. m. b. H., Reymonta 6. An- und Verkauf von Fahrrädern, elektrotechnischen und verwandten Artikeln. Stammkapital: 10 000 Zloty.

(Cz.) **Warszawa.** Centrala Opon G. m. b. H., Murinowska 6. Handlung mit Gummireifen, Autozubehörteilen, technischen Artikeln und Schmierölen. Stammkapital: 10 000 Zloty.

(Cz.) **Warszawa.** Ef-Ka G. m. b. H., Panska 80. Herstellung und Vertrieb von Asbestartikeln. Stammkapital: 10 000 Zloty.

(Cz.) **Warszawa.** „Energo" Fr. Schmid & Co. G. m. b. H., Grazyny 3. Handlung mit elektrotechnischen Artikeln. Stammkapital: 10 000 Zloty.

(Cz.) **Warszawa.** Frank, Patschke & Zajdowski. Handlung mit Gummiwaren, Gummireifen und verwandten Artikeln.

(Cz.) **Warszawa.** Wyroby Gumowe Primeros G. m. b. H., Wielka 11. Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren. Stammkapital: 10 000 Zloty.

Wie soll man Fachbücher lesen?

Ein Fachbuch ist kein Liebesroman, der wie Oel eingeht; es wird sich nicht so glatt weglesen lassen. Da ist es ganz praktisch, wenn man schon beim ersten Lesen alle die Stellen irgendwie vermerkt, die dem Verständnis Schwierigkeiten bereiten. Es ist Geschmacksache, ob man sie im Buch rot, blau oder grün anstreicht; schließlich ist es nicht jedermanns Sache, die Seiten so zu verunzieren. Dann könnte man die betreffenden Punkte also auf einem besonderen Zettel, den man in das Buch legt, vermerken; besser noch in einem Heft, da Zettel die unangenehme Eigenschaft haben, sich leicht zu verkrümeln. Bei diesem Durchleseverfahren kann man also ruhig weitergehen, wofern man nur alle Unklarheiten notiert — vieles, was im Anfang verworren schien, wird sich nämlich im Laufe des Buches klären, da der Verfasser ja nicht alles auf einmal auseinanderlegen kann. So werden sich zahlreiche Vermerke — hoffen wir — von selbst erledigt haben, wenn man bis zum Ende ausgeharrt hat. Aber höchstwahrscheinlich wird noch genug übrigbleiben, das angestrengten Nachdenkens bedarf. Und nun können wir uns um den Kern nicht länger herumdrücken: jetzt muß planmäßig, gründlich, ausdauernd gearbeitet werden.

Zoll- und Verkehrswesen

Neuordnung der Frachtberechnung im Expreßgutverkehr. Im Expreßgutverkehr der Deutschen Reichsbahn tritt mit dem 1. April 1938 eine wesentliche Aenderung ein. Von diesem Zeitpunkt an wird die Expreßgutfracht grundsätzlich nach der Gütertarifentfernung berechnet, während sie bis jetzt nach den Entfernungen der Personentarife festgestellt wurde. Der Beförderungsweg ist in Zukunft für die Frachtberechnung nicht mehr maßgebend, er wird vielmehr, wie im Güterverkehr, besonderen Wegevorschriften entnommen. Zur Erleichterung der Abfertigung wird für den Expreßgutverkehr eine besondere Entfernungstafel eingeführt. In ihr sind alle Bahnhöfe der Reichsbahn und der deutschen Privat- und Kleinbahnen, zwischen denen Expreßgut abgefertigt werden kann, enthalten. Im Regelfalle werden die Entfernungen zwischen den einzelnen Bahnhöfen nach den Entfernungen der entsprechenden Gütertarifbahnhöfe ermittelt, nur zwischen Abfertigungsstellen, die keine Gütertarifbahnhöfe besitzen, werden die Entfernungen des Personenverkehrs angewendet. flp

Bezugsquellen-Anfragen

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" erbeten)

(Porto für die Weitergabe ist beizufügen)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 288. Wer ist Hersteller der **Reinigungsmasse für Schweißapparate „Puratylen", „Frankolin"** und **„Heratol"?**

Nr. 289. Wer stellt schwach dehnbare, farbige **Trikotstoffe mit Gummi durchwebt, gummiert oder belegt,** her, die auch abwaschbar sind?

Nr. 294. Wer ist der Fabrikant der **Staufferbüchsen „Stahlbanke"?**

Nr. 295. Wer stellt **Elektro-Inhalierapparate „Marke — Prim"** her?

Nr. 298. Wer ist Hersteller des **Treibriemen-Einschmiermittels „Wybatin"?**

Nr. 301. Wer fabriziert den **Gummi-Ersatz „Wigla"?**

Nr. 302. Wer ist Hersteller von **Riesen-Gummifiguren von 15 bis 20 m Länge, aufblasbar?**

Nr. 311. Wer ist Hersteller des **Verdunklungsstoffes „Reichsstehastoff"?**

Nr. 317. Wer fabriziert die **„Rayon-Belts"-Riemen?**

Nr. 320. Wer ist Hersteller von **„Galvano-Dermit"?**

Nr. 321. Wer ist Hersteller von **kleinen roten Gummitrichtern, 50 mm Trichterdurchmesser?**

Nr. 322. Wer ist Fabrikant von **Handgelenkbandagen zur Stütze des Handgelenkes aus Gummi?**

Nr. 323. Wer stellt die **Gummi-Abstreich-Matte „Ideal"** her?

Nr. 327. Wer ist Hersteller von **Gummiwulsten mit gelochter Metallseele** für Mälzereien?

Nr. 328. Wer ist Hersteller von **Gummibrillen (ohne Gläser)?**

Nr. 335. Wer ist Hersteller der **Alloh-Kinderbetteinlagen?**

Nr. 336. Wer ist Hersteller des **Warza-Rußfettes?**

Nr. 337. Wer ist Hersteller der **Quickverschlüsse?**

Nr. 338. Wer fabriziert **Zackenringe und profilierte Formringe für Spielzeugtanks?**

Nr. 1. Wer ist Hersteller von **Gasabsperrplatten mit Stoffeinlagen?**

Nr. 2. Wer ist Fabrikant von **Gummiwalzenbezügen für Radenauslese-Maschinen?**

Nt. 3. Wer baut **Maschinen zur Herstellung gespritzter Gummifäden?**

Nr. 4. Wer stellt das Material **„Gumitext"** her?

Nr. 5. Wer fabriziert **Kappen-Pessare aus Celluloid „Parum" oder „Parnura"?**

Nr. 6. Wer stellt **Weichgummi-Filtertücher** her?

Nr. 7. Wer ist Fabrikant der **Gummibürsten „AHA"?**

Bezugsquellen-Liste für das Gummi-, Asbest- und Kunststoffach

sowie verwandte Gebiete (Stichwort-Verzeichnis für den großen Anzeigenteil)

Aufnahme aller gewünschten Artikel erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorausberechnung des jeweils gültigen Preises

Abfüllmaschinen:
Fritz Bierfreund, Maschinen- u. Apparatebau, Berlin SO 36, Oranienstr. 183
Absauganlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz
Acetylcellulose:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Alkali- u. säurebest. Hartgummiauskleidung:
Allgemeine Elektricitäts-Ges., Berlin NW40 Friedrich-Karl-Ufer 2-4
Alterungsschutzmittel:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.
Altgummi:
Fritz Walther Müller, Dresden-N. 6
Anatomische Modelle:
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.
Armeeverbandpäckchen und Schnellverbände:
Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier
Asbest-Brems- und -Kupplungsbeläge:
‚Textar' TextileAsb.u.Riemen-GmbH, Köln
Asbestine:
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.
Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk VerkaufsleitungNürnberg, Comeniusstr.7
Atemschutzgeräte:
Clora Atemschutzgeräte, Schwäb. Gmünd G.

Balata-Transportbänder:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.
Balata-Triebriemen:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.
Ballonkipper und Karren:
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16
Bandagen (Verbandartikel):
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Paul Nebel, Siegmar-Schönau
Benzin- und Oelschläuche:
Techno-Chemie, K.-G., Berlin N 4
Berufsschutzkleidung:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
Billrothbatist:
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Bleiglätte:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Bleischeiben und -Ringe:
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6
Blutdruckgebläse, garantiert dicht:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Bruchbänder:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Bürsten und Pinsel aller Art:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
Bürstenwalzen und Maschinenbürsten:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
H. Kühn, Inh. W. Epp, Pankow, Heynstr. 20

Cadmiumfarben:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.
Calciumcarbonat:
Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk VerkaufsleitungNürnberg, Comeniusstr.7
Cellonabfälle:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Celluloidabfälle:
Alfred Alexander, Berlin NO 55
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Celluloidwaren, technische:
P. Eisenbach, Berlin SW29, Schönleinstr.23
Cofferdam:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.

Dampfkessel:
Eisenwerk Theodor Loos, Gunzenhausen
Standard-Kessel-Ges. Duisburg-Großenb.15
Dichtungen aller Stanzformen:
R. Dittrich & Co., Bad Blankenburg i. Thür.
Dichtungskitt:
Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür.
Dichtungsmasse für Oel, Benzin, Benzol:
Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür.
Dispergiermittel = Vultamol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.
Druckknöpfe und Druckknopfschnallen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.

Elektromedizinische Apparate:
R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23

Festigkeitsprüfer:
Max Kohl, Aktiengesellschaft, Chemnitz
Feuerschutzausrüstungen:
F.W.Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr.21
Feuerwehrausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
Feuerwehrschläuche:
Hugo Schneider, Herges-Vogtei 2 i. Thür.
Johannes Schneider, Herges-Vogtei i. Th.
Fichtenholzteer:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564
Fieberthermometer:
Rudolf Hörchner, Tambach-Dietharz
Erich Stroff, Therm. Fabrik, Ilmenau/Thür.
Filmabfälle:
„Filmabfälle, Acetat u. Nitro", A. Zuckermann & Co., Nürnberg 16
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig
Filze für alle Zwecke:
Filzind. Frank & Neuthal, Berlin SW 68
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig
Neumann & Pelz, Dresden-A. 1
Schneiderfilz G. m. b. H., Ettlingen/Baden
Filz-Dichtungsringe:
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig
Formen für Gummiartikel:
Eifelwerk Malberg b. Kyllburg/Eifel

Frauenduschen:
Weidemeyer & Co., Kassel
Fromms Spezialmarken:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Füllmaterial (Pflanzenmehl):
Kork-Ges. Kassel 33, Weinbergstr. 14

Galvanische (Elektrisier-) Apparate:
R. Galle, Berlin SO 36, KottbusserStr. 23
Gasruß:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roessler, Abteilung Ruß, Frankfurt am Main
Gas-Spiralschläuche, umsponnene:
C. F. Volke, Elberfeld, Schlesw.-Str. 18
Gewebe:
Paul Rohs, W.-Elberfeld, Schließf. 536
Glaswolle:
Thüringische Glaswollindustrie Hamburg 1
Gläser: (Wasserstands-, Schutz- und Oeler-):
Wessel & Co., Lübeck
Graphit:
Erich Gerhardt, Hainsberg b. Dresden, Graphitwerk, Aufbereitung u. Veredlung
Graphitwerk Kropfmühl A.-G., München 13
Krystagon-Graphit-Komp., Düsseldorf
Oswald & Cie., Graphit-Raffinerie-u. Präparate-Fabr., Obernzell a. D./Bayr. Wald
Guayule-Kautschuk:
Riensch & Held, Hamburg 11, Trostbrücke 4
Gummiabsätze:
Para-Gummiwerke Arthur Brügger, W.-Barmen
Gummiwerke Ullrich G.m.b.H., Gelnhausen
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Westland Gummiwerke, Bredenscheid i. W.
Wilop, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummidichtungen:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
H. Förster & Co., Berlin NW7, Friedrichstr.131
Gummierte Stoffe:
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf
Gummifäden:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf
Gummiformartikel:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik Meuselwitz/Thür.
Gummilösung:
ChemischeFabrikAsperg, Stuttgart-Feuerb.
Chem. Fbr. Georg W. Meyer, Berlin SW 29
Rich. Eisenbeiß, Chem.-Fabr., Radebeul
Th. Gruber, Bln.-Weißensee, Langhansstr.58
M. Laupichler, Chem. Fabrik, Erfurt 37a
L. Pinner, Berlin N 20, Exerzierstraße 29
„Plus" Fabr. Chem. Produkte GmbH., Köln
Protex-Gesellschaft, Wuppert.-Cronenberg
Gummimäntel:
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Gummi-Manschetten f. Druckminderer j. Art:
Hans Bamberg, Leipzig-N 22
Gummimatten und -läufer:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Wilop, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummi-Mischungen aller Art:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Gummi-Mühlen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau
Gummi-Nummern-Schilder f. Kraftfahrzeuge:
Körting Gummi Co., Hambg.3, Michaelisstr.8
Gummi-Platten:
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110
Wilop, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummi-Riffelband für Webereien:
Franz Krebs, Hannover-Linden 114 G
Gummi-Sauger:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Gummi-Schneidemaschinen:
Hugo Dietzel, Hannover, Rotermundstr. 31
Gummi-Schwämme:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Gummi-Sohlen:
Para-Gummiwerke A. Brügger, W.-Barmen
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110
Wilop, Gummiwerke, Hamburg 1
Gummistoffe:
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Gummitasten:
„India" Gummitastenfabrik Berlin SW 19/h
Gummiwaren:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Guttapercha:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld
Guttapercha-Papier:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld
Guttaperchawaren:
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld

Heizkissen, elektrisch:
Benatu G.m.b.H., Kiel, Postf. 211
Holzmehl:
Theod. Bergmann GmbH., Rotenfels/Murgt.
Ludwig Zinsser, Murr (Württ.)
Hörrohre-Neuheiten:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Industrie-Schutzanstriche:
Heinrich Ernst, Chem. Fbk., Hamburg 23
Injektionsspritzen aller Art:
Weidemeyer & Co., Kassel
Irrigator-Garnituren:
Weidemeyer & Co. Kassel
Isolier-Ausführungen aller Art, auch Blech:
Hermann Wendt, Berlin SW 61
Isolier-Magnesia für Wärmeschutz:
Lipsia Chem. Fabr. A.-G., Mügeln b. Leipzig
Isoliermassen für Wärmeschutz:
A. Haacke & Co., Celle 3
Ludwigshafener Isolierfabrik, L'hafen a. Rh.

Kabelmaschinen:
Paul Prause Masch.-Fabr., W.-Oberbarmen
Kabel-Mischungen:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)
Kaolin, wassergeschlämmt:
Leo Baur, Erpel a. Rh.
Katzenfellbandagen „Erlex":
Ernst Erler, Berlin SO 16
Kieselgursteine und Schalen (gebrannte):
A. Haacke & Co., Celle
Kieselgur-Wärmeschutzmassen für Hoch- und Niederdruck:
A. Haacke & Co., Celle
Kieselkreide:
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig
Kieselweiß:
Bayerische Kreidewerke G.m.b.H., Köln
Klebstoffe (sämtl. Klebstoffe):
Osk. Scherff, LeipzigN22, Magdeburgerstr.16
Klima- bezw. Luftkonditionieranlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz
Klöppelmaschinen:
W. & M. Ostermann, Wuppertal-Barmen
Korkisoliermaterialien (aus expandiert. Kork):
A. Haacke & Co., Celle
Korsettbüsten:
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.
Kreide:
Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk VerkaufsleitungNürnberg, Comeniusstr.7
Kuponringe und -bänder für techn. Zwecke:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
G. Engel, Berlin SW61, Tempelhofer Ufer 18
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Laboratoriumsschläuche ohne Einlage:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Latex-Fingerlinge:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Latexhandschuhe:
Schötz & FrankeNf., Wurgwitz-Dresden-A28
Latex-Haushaltungshandschuhe:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Latexkonzentrate:
Kautschuk-Ges. m. b. H., Frankfurt a. M.
Lederhandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28
Ledermanschetten:
Heinrich Bethje, Hamburg, Deichstr. 21/24
Ledermanschetten in allen Formen und Größen:
Hess. Leder-Treibr.-Fabrik GmbH., Wetzlar
Union Treibriemen- u. Ledermanschetten-Fabrik GmbH., Berlin SW 68, Ritterstr.44
Lederschürzen:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28
Ledertreibriemen für alle Triebe:
Hess. Leder-Treibr.-Fabrik GmbH., Wetzlar
Leibbinden:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Reinhold Seidel, Leibbindenf., Freiberg Sa.
Lithopone:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Hugo Grimpe, Berlin SO36, Dresdner Str. 15
Lithopone-Kontor G. m. b. H., Köln
Luftheizungsanlagen:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz
Luftkissen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Luftschutzausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
F.W. Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr.21

Mahlmaschinen für Gummi, Textilien, Leder, Asbest, Chemikalien:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Mannloch-Ringe:
(Orig. Sohrmann) Louis Taxt, Hamburg 11
„Universal"-Blei-Asbest-Mannlochringe Ewald Kongsbak, Lübeck 209
Metallringe und -Scheiben:
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6
Mitläuferstoffe:
Polke & Jakobowski, Berlin SO 16
Monatshosen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Mühlen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Nahtlose Gummiwaren:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Neuburger kieselsaure Kreide:
Bayerische Kreidewerke GmbH., Köln
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

Oelfeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28
Oelfeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28
Oelfeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28
Oelkleidung:
Hohmann & Co., Hamburg 39, Jarrestr. 82
Franz Schmidt Rellingen 59 bei Hamburg
H. Wille, Pinneberg/Holst.
Oesen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.
Operationsfingerlinge:
Liegauer Gummiwarenfabr., Liegau/Dresd.
Operationshandschuhe aus Zwirn:
Lindner & Co., Chemnitz, Beckerstraße 19
Operationsschürzen aus warmvulk. Gi'stoff:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Papiergewebe, Mitläuferstoffe:
Polke & Jakobowski, Berlin SO 16
Paraplatten und -binden:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf
Pessare für ärztliche Zwecke:
Weidemeyer & Co., Kassel
Pine Tar:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564
Weißmeer-Baltische A.-G., Hamburg 8
Pinsel und Bürsten aller Art:
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover
Präservativs:
„Peysol", Berlin S 42
Prießnitzumschläge:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Putzwolle und Putzlappen:
Max Dölzig, Putzwollfbk., Crimmitschau, Sa.

Räderbezüge:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.
Regenerate:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.
Reiserollen und Reisekissen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Reparaturplatte:
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Protex-Gesellschaft, Wuppert.-Cronenberg
Riechstoffe Rubberol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.
Riemenspanner:
M. Brück, Maschinenfabrik, Düren
Riemenverbinder:
Hugo Timmerbeil GmbH., Schwelm i. W.
Rückgewinnung von Lösungsmitteln:
Albert Boecler, Berlin SW 68
Ruß:
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roessler, Abteilung Ruß, Frankfurt am Main
W. Köhnk, Hamburg 1
R. Weichsel & Co., Berlin W 62
Russka-Gummiwaren:
Ludwig Bertram, Hannover

Sauger:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Sauger, nahtlos:
Gustav Wellmann G. m. b. H., Hannover
Säure- u. alkalibest. Hartgummiauskleidung:
Allgemeine Elektricitäts-Ges., Berlin NW40, Friedrich-Karl-Ufer 2-4
Säurefeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28
Säurefeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28
Säurefeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28
Schellack:
Spezialsorten für Beimischungs- und Lackierungszwecke
Ernst Kalkhof, Mainz
Schienen jeder Art für Arm- und Beinbrüche:
Dr. Paul Koch, Neuffen, Württbg.
Schlackenwolle:
Hermann Wendt, Berlin SW 61
Schnallen:
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.
Schneidmaschinen:
E. Hoogland Nachf., Köln
Schwammbeutel:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.
Schwammgummi-Staubschützer:
Clora Atemschutzgeräte, Schwäb. Gmünd G.
Schwämme:
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick
Stabilisiermittel = Vultamol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.
Stanzmesser-Stanzklötze:
C. Behrens A.-G. Abtlg. III Stanzmesser, Stanzwerkzeuge, Schnitte, Alfeld/Leine
C. Geffers & Co., Erfurt Spezialisten seit über 40 Jahren
Wernecke, Hucke & Co. GmbH., Spezialfabr. für Stanzmesser, Erfurt-Nord, Riethstr. 5
Stearinsäure:
W. Köhnk, Hamburg 1
Stopfbüchsenpackungen:
Greiserpackung G. m. b. H., Hannover
Stopfen:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen
Suspensorien:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Taka:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Talkum:
Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer, Wien III, Dampfschiffstraße 10
C. H. Erbslöh, Düsseldorf und Hamburg 1
F.W.Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr.21
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa. Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr.7
Talkumwerke „NAINTSCH", München 15

Titanweiß:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Hugo Grimpe, Berlin SO 36, Dresdner Str.15
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgesellschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.

Transportgeräte (Karren, Wagen):
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

Treibmittel für Gummihohlkörper:
Chem.u.ph.Fbr.Saemann&Co., Hamburg 27

Treibriemen-Kitt:
Johann Rous Chem.-techn.Fbk., Leipzig O27

Tulex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Ultramarin:
Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G., Köln

Vakuum-Trockenapparate:
Passburg & Block GmbH., Bln.-Charlottbg.4

Vaseline und Vaselineöle:
Hansen & Rosenthal, Hamburg-G.
Wm. Hou & Willers, Hamburg 8

Ventilatoren:
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

Ventile:
Albert Rauser, Bln.-Südende, Krummestr.1

Verbandkästen:
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

Verbandstoffe:
Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

Vollgummireifen:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.

Vulkanfiber:
W.Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr.225
Martin Schmid, Berlin W57, Potsdamerstr.91
Venditor Kunststoff-Verkaufs-G.m.b.H., Abt. Vulkanfiber, Troisdorf, Bez. Köln

Vulkanfiber-Fabrik
Ernst Krüger & Co.K.-G., Geldern (Rhld.)

Vulkanisationsbeschleuniger:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.
W. Köhnk, Hamburg 1

Vultamol = Dispergier- und Stabiliermittel:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.

Wachstuchfabriken:
Gebr. Holzapfel & Co., Frieda-Eschwege

Wasserstands-, Reflexions-, Schutz-, Oeler-Gläser:
Wessel & Co., Lübeck

Werkzeuge für die Gummi-Industrie:
Albert Rauser, Bln.-Südende, Krummestr.1

Windelhosen:
Aug.Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

Zahnkautschuk:
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.
Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Zahnplättchen aus warmvulk. Gummi:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Joh. S. Garels, Dresden-A.16, Holbeinstr.2

Zellstoffwatte:
Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

Zerkleinerungs-Maschinen:
Zerkleinerungs-Masch.Ing.K.Behnsen&Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

Zerstäuberwinkel:
Weidemeyer & Co., Kassel

Zinkoxyd:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Vertriebsgemeinschaft für Harzer Farbenzinkoxyde (V. H. Z.) Verkaufsstellen: Hoelemann & Wolff, Osterode / Harz
L. Heubach, Osterwieck / Harz

Zinkoxyd, aktiv und spezial:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.

Zinkweiß rein:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl.

Zinnober (echter Quecksilber-):
Arthur K. Lange, Hamburg 8, Hansaburg

Stellen-Angebote und Gesuche · Kauf und Verkauf · Verschiedenes

Erinnerungen sind unter gleicher Ziffer wie das Bewerbungsschreiben uns zur Weiterbeförderung an den Besteller der Anzeige zu übergeben. Einschreibe- und Eilsendungen werden nur dann auf gleiche Art weiterbefördert, wenn uns **Porto hierzu überwiesen** wird. Eine Gewähr für den Rückerhalt der genannten Anlagen können wir nicht übernehmen. Der Stellenbogen wird an Stellungssuchende **kostenfrei**, nur gegen Portovergütung (5 Pfg. pro Woche), geliefert

Anzeigenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Es ist zu empfehlen, den Bewerbungen keine Originalzeugnisse beizufügen. Lichtbilder und Zeugnisabschriften sind mit Namen und Anschrift des Bewerbers zu versehen

Jüngerer erfahrener
Techniker oder Chemiker
mit mehrjähriger Praxis, möglichst auch in der Verarbeitung von synthet. Kautschuk u. in der Herstellung von Regeneraten, von **mittlerer Fabrik für Schläuche und technische Gummiwaren zum baldigen Eintritt**
gesucht.
Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Bild und Gehaltsansprüchen unter **D O 10138** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Mittlere Gummiwarenfabrik
sucht einen
Obermeister
für Walzwerk und Kalander, speziell für technische Gummiwaren, Gummiabsätze und Plattenziehen aller Art.
Bewerbungen erbeten u. **E F 10151** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Wir suchen für die Gummifabrik unseres Werkes zum baldigen Eintritt
einen tüchtigen und umsichtigen
Gummimeister
der ausgedehnte prakt. Erfahrungen auf dem Gebiete der Herstellung von isolierten Leitungen besitzt, an gewissenhaftes Arbeiten gewöhnt ist u. mit Arbeitern umzugehen versteht.
Bewerb. mit handgeschriebenem Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Lichtbild, Gehaltsansprüchen und Angabe des frühesten Eintrittstermins sind zu richten an
Kabelwerk Duisburg
10163

Erfahrenen
Vorarbeiter od. Meister
für Mischkammer und Walzwerk; ferner
außerordentlich befähigten
Meister
für Aufbau u. Vulkanisation in unserer Autoreifen-Fabrikation
gesucht.
Offerten unt. **E E 10150** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

KAUFMANN
für Büro und Reise **gesucht** von bekannter Fabrik
konfekt. Gummiwaren.
Offerten unter Angabe von Gehaltsansprüchen und Lebenslauf unt. **C L 10157** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Technische Großhandlung
sucht für sofort oder später
jung. strebsamen Mitarbeiter
für Ein- u. Verkauf, Kundenwerbung u. Reise, Kenntnis der techn. Branche Bedingung. Gut empfohlene Bewerber bietet sich ausbaufähige Stellung.
Angebote mit Bild, Ansprüchen und Antrittstermin unter **E P 10162** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Kabel- und Gummiwerk
sucht
10164
MEISTER für Gummiwalzwerk
Angebote mit Angaben über bisherige Tätigkeit, Gehaltsansprüche und frühestem Eintrittstermin erbeten an
Dr. Cassirer & Co. A.-G., Kabel- u. Gummiwerke
Berlin-Charlottenburg, Keplerstraße 1—10

Industriewerk in Niedersachsen
sucht zum möglichst baldigen Antritt
strebsamen Laboranten
der die qualitative und quantitative chemische Analyse beherrscht.
Ausführliche Angebote sind zu richten unter **E S 10166** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Wir **suchen** für das Laboratorium unseres Werkes Ketschendorf bei Fürstenwalde / Spree einen
Gummichemiker
mögl. mit abgeschlossener Hochschulbildung, für Entwicklungsarbeiten u. Fabrikationskontrollen. Zuschriften sind zu richten an:
Deutsche Kabelwerke A.-G., Abteilung Sekretariat, **Berlin O 112**, Boxhagener Straße 80 10156

GUT EINGEFÜHRTE VERTRETER GESUCHT
von
TECHN.-CHIRURG. GUMMIWARENFABRIK
für die Bezirke Ost-Sachsen, Süd-Bayern, Regierungsbezirke Kassel und Frankfurt a. d. Oder.
Nur Angeb. erst. Verkaufskräfte erbet. u. E K 10155 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Größere Gummifabrik Westdeutschlands **sucht** zur Unterstützung des Chemikers einen
jüngeren Laboranten
vertraut mit sämtl. im Labor u. Betrieb vorkommenden Arbeiten. Die Stelle ist ausbaufähig.
Bewerb. mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Lichtbild und Gehaltsansprüchen unter **E U 10168** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Großhandlung für **techn. Gummi- und Asbestwaren in LEIPZIG** sucht **branchekundigen**
jungen Kaufmann
der an **selbständiges Arbeiten** gewöhnt ist.
Bewerbungen mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Antrittstermin, Gehaltsansprüchen u. Lichtbild u. E H 10153 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

JungerMann
aus der technischen u. Gummiw.-Branche als Verkäufer, Lagerist u. Kontorist, mögl. z. sofort gesucht.
Angeb. m. Lichtb. u. Gehaltsf. erb.
Alfred Haase, Seestadt Rostock.
10170

Hartgummi-
Fachmann oder -Berater
für neuzeitliche Fabrikation (Freiheizung, Stäbe, Röhr. etc.) gesucht.
Angebote unter E O 10161 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Beachtet Drucksachen, spart Porto!

GUMMIFABRIK IN AEGYPTEN
Spezialität Tennis-Schuhe
sucht gut erfahrenen
technischen Chemiker
mit sofortigem Dienstantritt.
Angebote in französischer Sprache unter **D S 10142** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Größere Gummifabrik Westdeutschlands **sucht** zur Kontrolle ihrer
Regenerat-Abteilung
und zur **Mitarbeit** im **Labor** einen mit allen vorkommend. Arbeiten vertrauten
jungen Mann
Ausführliche Bewerbung mit Lichtbild u. Gehaltsanspr. erb. u. EV 10169 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Kleinere Berliner Hartgummi- und Kunststoffdreherei sowie Bakelite-Presserei
sucht
einen in der techn. Branche besteingeführten
Stadtreisenden
zur Mitnahme der Vertretung. Prov. evtl. Fixum.
Angebote unter **E T 10167** an die Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«

Gesuchte Stellen

WERKMEISTER
in Ballons, Präs., Fingerl., Saugern, Oper.- u. techn. Handschuhen auf Basis Benz.-Lösung, Perbunan und Latex, Kalanderarbeiten u. Mischungswesen, mit neuzeitl. Arbeitsmethod. u. all. mod. Vulkanisationsarten vertraut, sucht ausbaufäh. Stellung. Angeb. unt. E N 10160 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Vorarbeiter
Mitte 30, wünscht sich zu verändern; war in Deutschl. größtem Gummiwerk tätig. Spez. am Banbury-Kneter u. Mischwalzen. Auch mit mod. u. prakt. Arbeiten vertraut. Ang. u. E R 10165 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Tüchtiger Vorarbeiter
für Walzwerk, Mischerei, Spritzen, Altgummi-Verarbeitung u. Fachmann in Reparaturen, **sucht sich zu verändern.** Angeb. unter E G 10152 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

24jähr. Kaufmann der gummi-technisch. Branche
Einjähr., $1\frac{1}{2}$ Jahre Fabrikations-Ausbildg., $1\frac{1}{2}$ J. Korrespond.-Assistent in größtem Gummiwerk, 1 J. Gummi-Großhandl., techn. Ausbild., engl. Sprachkenntn., ungekündigt, Militärpflicht erfüllt, **sucht** neuen Arbeitsbereich als
Korrespond. od. **Assistent eines Abteilungsleit.**
Antritt zum 15. 5. Angeb. u. EW 10171 an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Lagerist — Expedient
vertraut mit der techn. Gummi-, Asbest-Branche sowie Treibriemen, Oele, Fette, energisch, zielbewußt, vorwärtsstrebend, selbständig, arisch, Anfang 30, verh., z. Z. in ungekünd. Stell.,
sucht neuen Wirkungskreis.
Gewandt im Verkehr mit der Kundschaft.
Zuschriften erbeten unt. E M 10159 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Tretorn-Gummistiefel
10108
in den gangbaren Sorten **sofort lieferbar.** Fabrikpreise.
Ekert & Co., Hamburg 36

Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten
Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

Diagonal-Stoffschneidemaschine 1600 mm Arbeitsbreite
Klöppelmaschinen für Schläuche
Spindel-Vulkanisierpressen 400×400 und 330×280
Vulkanisierkessel 650×2650 für 5 Atm.; 1000×2800 für 3 Atm.
Vulkanisier-Kesselpressen 400×400 Preßfläche
verkauft preiswert
Ad. Roggemann, Hamburg 20, Borsteler Chaussee 13—15

Verschiedenes

Hauptschriftleiter: **Dr. Heinrich Hofer,** Berlin-Grunewald. Stellvertreter des Hauptschriftleiters: Dr. Suse Springer, Berlin-Wilmersdorf. Anzeigenleiter: Max Schreiber, Bln.-Tempelhof. Bezugspreis vierteljährl. RM 6,— (einschließlich 23,3 Rpf. Zeitungsgebühr und 6,24 Rpf. Postverpackungsgebühr) zuzüglich RM 0,18 Bestellgeld. Einzelheft RM 0,60. Oesterreich und Ausland laut Sonderbedingungen. Man bestellt beim Buchhändler, Verlag oder zuständigen Postamt. Abbestellungen müssen am 20. des Monats vor Vierteljahresbeginn beim Verlag vorliegen. / Anzeigenpreise: 1/1 Seite Anzeigenraum RM 200,—, Seitenteile entsprechend. Rabatte nach Tarif. / Erscheint wöchentlich Freitags. / Erfüllungsort: Amtsgericht Berlin. Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, Fernspr.: 17 58 45. / Postsch.-Konten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co., Berlin Nr. 809. Wien 156 783, Zürich VIII, 11 019. Budapest 13016. D. A. IV. Vj. 1937: 3000 einschließlich Streuversand März 1938: 568. Zur Zeit gilt Preisliste Nr. 5. Druck und Verlag: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co. Sendungen werden ausschließlich unter der Anschrift: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, erbeten.